

ภาคผนวกที่ 2

เอกสารประกอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

เอกสาร	2-1	สำเนาหนังสือส่งรายงาน Monitor รอบ 2/2567 ต่อหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง
เอกสาร	2-2	บันทึกสถิติการใช้ห้องพยาบาล ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568
เอกสาร	2-3	ตัวอย่างเอกสารบันทึกอุณหภูมิของเตาเผาเหล็ก
เอกสาร	2-4	สถิติการซ่อมบำรุงเตาเผา
เอกสาร	2-5	แผนงานโครงการอนุรักษ์การไถ่ยืน ประจำปี 2568
เอกสาร	2-6	ตัวอย่างแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องกล (Mechanical Maintenance Department)
เอกสาร	2-7	แผนผังเขตพื้นที่ที่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
เอกสาร	2-8	แผนการตรวจสอบและวัดผลการปฏิบัติงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประจำปี 2568
เอกสาร	2-9	เอกสารความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
เอกสาร	2-10	แผนงานบำรุงรักษาและชุดลอกรางระบายภายในบริเวณโครงการ และการชุดลอกระบบ บำบัดและบ่อเกรอะ
เอกสาร	2-11	ตัวอย่างการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวันของระบบบำบัดน้ำเสีย (Daily Check sheet of water treatment) และผลการทดสอบ Jar test ระบบบำบัดน้ำเสีย
เอกสาร	2-12	ตัวอย่างการตรวจสอบระบบไฟฟ้าอุปกรณ์/เครื่องไฟฟ้า
เอกสาร	2-13	ใบอนุญาตประกอบกิจการเก็บ ขน หรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือมูลฝอยโดยที่เป็นธุรกิจฯ และใบเสร็จรับเงิน
เอกสาร	2-14	หนังสือการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
เอกสาร	2-15	สรุปปริมาณการส่งกำจัดของเสีย ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568
เอกสาร	2-16	ขั้นตอนการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถ
เอกสาร	2-17	ตัวอย่างการสนับสนุนกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ (CSR)
เอกสาร	2-18	หนังสือส่งรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้กับชุมชนพื้นที่ใกล้เคียง
เอกสาร	2-19	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่องการสื่อสาร การมีส่วนร่วม และให้คำปรึกษา
เอกสาร	2-20	แบบฟอร์มบันทึกข้อร้องเรียน/ความคิดเห็น และแบบตอบรับข้อร้องเรียน
เอกสาร	2-21	สรุปจำนวนพนักงานท้องถิ่น
เอกสาร	2-22	ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2568
เอกสาร	2-23	เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
เอกสาร	2-24	หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ภาคผนวกที่ 2 (ต่อ)

เอกสารประกอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

เอกสาร	2-25	ตัวอย่างสำเนาใบกำกับการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน
เอกสาร	2-26	ตัวอย่างเอกสารการอบรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม
เอกสาร	2-27	ประกาศนโยบายอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม
เอกสาร	2-28	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การเตรียมความพร้อมสำหรับภาวะฉุกเฉิน
เอกสาร	2-29	แผนการตรวจสอบ ทดสอบอุปกรณ์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน ประจำปี 2568
เอกสาร	2-30	ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย ประจำปี 2568
เอกสาร	2-31	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
เอกสาร	2-32	แบบฟอร์มใบขออนุญาตเข้าทำงาน (Work Permit)
เอกสาร	2-33	แบบฟอร์มบันทึกอบรมพนักงานใหม่
เอกสาร	2-34	บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุและการเจ็บป่วย
เอกสาร	2-35	สำเนาตัวอย่างใบเสร็จสุบสิ่งปฏิกูล
เอกสาร	2-36	ตัวอย่างเอกสารรายงานการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า และรายงานผลการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อก๊าซธรรมชาติพร้อมอุปกรณ์
เอกสาร	2-37	หนังสือนำเสนอผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงภายในสถานประกอบกิจการ (รสส.1 รสส.2 และ รสส.3)
เอกสาร	2-38	หนังสือนำเสนอผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย (สอ.3)
เอกสาร	2-39	รายงานผลการตรวจวัดและจัดทำผังแสดงเส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) ประจำปี 2567
เอกสาร	2-40	รายงานผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) ประจำปี 2567

เอกสารที่ 2-1

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงาน Monitor รอบ 2/2567

ต่อหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED
A MEMBER OF SAHAVIRIYA GROUP

ที่ SPM 012/2568

27 มกราคม 2568



เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2567 ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2567 ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567 จำนวน 3 เล่ม พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูลซีดี จำนวน 3 แผ่น

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้กำหนดให้บริษัทต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) กรมโรงงานอุตสาหกรรม ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจะเชิงเทรา และสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดจะเชิงเทรา ทราบทุก 6 เดือน นั้น

บริษัทได้แจ้งให้ บริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคติ้ง เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ปรึกษาทางด้านสิ่งแวดล้อมเป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2567 ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567 บัดนี้ ทางบริษัทได้จัดทำรายงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

หัวหน้าสถานกสงแวดล้อมและความปลอดภัย

สำนักสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

โทรศัพท์ 038-090832-35 ต่อ 156 และ 164



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED
A MEMBER OF SAHAVIRIYA GROUP

ที่ SPM 013/2568

27 มกราคม 2568

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2567 ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567

เรียน **อุตสาหกรรมจังหวัดฉะเชิงเทรา**

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2567 ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567 จำนวน 1 เล่ม พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูลซีดี จำนวน 1 แผ่น

ตามที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้กำหนดให้บริษัทต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) กรมโรงงานอุตสาหกรรม ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมฉะเชิงเทรา และสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดฉะเชิงเทรา ทราบทุก 6 เดือน นั้น

บริษัทได้แจ้งให้ บริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคติ้ง เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ปรึกษาทางด้านสิ่งแวดล้อมเป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2567 ประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567 บัดนี้ ทางบริษัทได้จัดทำรายงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

หัวหน้าสำนักสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

สำนักสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

โทรศัพท์ 038-090832-35 ต่อ 156 และ 164

29 มค. 2568

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256801-1279

ชื่อโครงการ : การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา (ครั้งที่ 2) บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

รอบรายงาน : ก.ค. 67 - ธ.ค. 67

วันที่ยื่นรายงาน : 31/01/2568

เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 6176

ผู้ยื่นรายงาน : บริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคติ้ง เซอร์วิส จำกัด

อีเมล : monitor@spscon.com

โทรศัพท์ : 0293943707



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้
โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ
ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพลิเคชัน Smart EIA
อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

เอกสารที่ 2-2

บันทึกสถิติการใช้ห้องพยาบาล ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

รายงานการใช้ห้องพยาบาล ตั้งแต่เดือนมกราคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

70

60

50

40

30

20

10

0

โรคระบบทางผิวหนัง

โรค ทอ หู จมูก ปาก ตา

โรคระบบกล้ามเนื้อ/กระดูก

โรคระบบทางเดินหายใจ

โรคระบบทางเดินอาหาร

โรคระบบประสาท/สมอง

อื่น ๆ

ม.ก.	2	8	9	17	8	3	30
ก.พ.	1	5	9	14	2	2	18
มี.ก.	3	4	16	10	6	2	53
เม.ย.	4	12	6	8	2	2	25
พ.ค.	0	2	16	23	7	4	23
มิ.ย.	3	3	13	9	4	2	59
ก.ค.							
ส.ค.							
ก.ย.							
ต.ค.							
พ.ย.							
ธ.ค.							

เอกสารที่ 2-3

ตัวอย่างเอกสารบันทึกอุณหภูมิของเตาเผาเหล็ก

RHF Temperature Record

Date..

Rec

Recorder's

12

06 (Rev.07)

Shift A/B		Time	Zone	RHFI										Remark
				Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas		Furnace Pressure	Comb.Air Pressure	Exhaust gas		
								Temp.	1270 ± 50 °C			Temp.	250-400°C	
STD				≤1150 °C	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400°C	<800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	<400 °C			
A	B	8.00	Upper	978	1061	1135	321	113	2.3	599	348			
			Lower	977	1060	1134								
A	B	9.00	Upper	957	1039	1097	333	583	2.9	593	339			
			Lower	956	1038	1096								
A	B	10.00	Upper	947	1029	1089	329	585	2.7	595	336			
			Lower	946	1028	1088								
A	B	11.00	Upper	901	1051	1031	318	553	2.1	593	312			
			Lower	900	1050	1030								
A	B	12.00	Upper	860	1032	1099	306	548	1.9	598	316			
			Lower	859	1031	1098								
A	B	13.00	Upper	840	1021	1090	297	564	1.9	607	315			
			Lower	839	1020	1089								
A	B	14.00	Upper	839	1020	1089	300	573	2.0	603	319			
			Lower	838	1019	1088								
A	B	15.00	Upper	834	1019	1088	285	584	1.8	595	312			
			Lower	833	1018	1087								
A	B	16.00	Upper	833	1018	1087	280	602	1.9	605	317			
			Lower	832	1017	1086								
A	B	17.00	Upper	832	1017	1086	326	611	1.8	610	346			
			Lower	831	1016	1085								
A	B	18.00	Upper	831	1016	1085	339	615	1.8	593	349			
			Lower	830	1015	1084								
A	B	19.00	Upper	830	1015	1084	336	614	1.9	606	347			
			Lower	829	1014	1083								
A	B	20.00	Upper	829	1014	1083	331	621	1.9	598	348			
			Lower	828	1013	1082								
A	B	21.00	Upper	828	1013	1082	330	647	2.1	601	354			
			Lower	827	1012	1081								
A	B	22.00	Upper	827	1012	1081	342	658	2.0	587	360			
			Lower	826	1011	1080								
A	B	23.00	Upper	826	1011	1080	344	649	2.0	610	359			
			Lower	825	1010	1079								
A	B	0.00	Upper	825	1010	1079	346	616	1.9	599	353			
			Lower	824	1009	1078								
A	B	1.00	Upper	824	1009	1078	338	610	1.9	597	348			
			Lower	823	1008	1077								
A	B	2.00	Upper	823	1008	1077	345	640	1.8	600	359			
			Lower	822	1007	1076								
A	B	3.00	Upper	822	1007	1076	347	631	1.9	604	357			
			Lower	821	1006	1075								
A	B	4.00	Upper	821	1006	1075	344	628	2.0	608	354			
			Lower	820	1005	1074								
A	B	5.00	Upper	820	1005	1074	342	650	2.1	597	359			
			Lower	819	1004	1073								
A	B	6.00	Upper	819	1004	1073	339	649	2.1	603	357			
			Lower	818	1003	1072								
A	B	7.00	Upper	818	1003	1072	347	655	2.2	595	362			
			Lower	817	1002	1071								
A	B	8.00	Upper	817	1002	1071	349	684	2.0	595	358			
			Lower	816	1001	1070								

RHF Temperature Record

Shift A/B	Time	Zone	RHF2										Remark
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	Comb.Air Pressure	Exhaust gas			
										Temp.	Temp.		
STD			≤1150 °C	1270 ± 50 0C	1200 ± 50 0C	250-400°C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C			
A	B	Upper	1010	1273	1150	294	606	1.5	587	298			
		Lower	981	1263	1141								
A	B	Upper	991	1263	1131	304	582	1.3	597	297			
		Lower	704	1263	1130								
A	B	Upper	981	1267	1131	314	575	1.3	601	298			
		Lower	703	1267	1130								
A	B	Upper	981	1263	1131	313	563	1.9	599	298			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	309	558	1.1	601	298			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	286	558	1.2	596	296			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	288	565	1.2	596	296			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	280	556	1.2	603	297			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	299	641	1.2	606	300			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	314	606	1.9	599	293			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	307	609	1.3	595	290			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	305	613	1.3	597	290			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	303	621	1.4	600	293			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	305	631	1.6	600	294			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	302	637	1.6	600	294			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	305	634	1.3	602	296			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	320	628	1.4	598	300			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	315	626	1.4	600	297			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	311	632	1.3	598	298			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	311	637	1.5	599	299			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	306	638	1.5	598	297			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	306	653	1.5	600	300			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	309	655	1.7	600	302			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	318	660	1.4	599	303			
		Lower	981	1263	1131								
A	B	Upper	981	1263	1131	323	647	1.6	602	303			
		Lower	981	1263	1131								

RHF Temperature Record

Shift A/B	Time	Zone	RHF1										Remark
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	Comb.Air Pressure	Exhaust gas Temp.Out			
STD			≤1150 °C	1270 ± 50 0C	1200 ± 50 0C	250-400°C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	<400 °C			
A	B	Upper	762	1237	1241	348	628	2.7	603	357			
		Lower	1076	1264	1242								
A	B	Upper	830	1230	1195	312	528	1.7	589	319			
		Lower	769	1228	1199								
A	B	Upper	879	1257	1231	303	556	1.7	605	317			
		Lower	837	1264	1231								
A	B	Upper	882	1259	1240	304	549	1.8	600	314			
		Lower	810	1260	1215								
A	B	Upper	876	1245	1201	305	519	1.7	611	312			
		Lower	794	1245	1196								
A	B	Upper	862	1259	1234	307	531	1.7	596	315			
		Lower	788	1255	1232								
A	B	Upper	856	1248	1215	307	547	1.6	605	313			
		Lower	786	1248	1206								
A	B	Upper	836	1249	1222	299	541	1.7	590	312			
		Lower	767	1256	1222								
A	B	Upper	867	1247	1231	302	556	1.7	588	318			
		Lower	797	1247	1216								
A	B	Upper	844	1250	1236	303	552	1.7	604	317			
		Lower	864	1250	1236								
A	B	Upper	873	1249	1211	306	536	1.6	592	317			
		Lower	827	1249	1211								
A	B	Upper	869	1248	1233	306	546	1.7	595	318			
		Lower	807	1248	1233								
A	B	Upper	878	1263	1220	307	537	1.7	584	315			
		Lower	822	1263	1220								
A	B	Upper	859	1274	1238	301	547	1.6	604	317			
		Lower	742	1271	1230								
A	B	Upper	870	1170	1236	306	567	1.6	606	325			
		Lower	841	1260	1242								
A	B	Upper	868	1270	1237	306	560	1.9	599	321			
		Lower	836	1276	1240								
A	B	Upper	863	1249	1249	303	565	1.9	606	321			
		Lower	823	1256	1243								
A	B	Upper	915	1287	1250	311	540	1.8	598	327			
		Lower	831	1242	1250								
A	B	Upper	1012	1243	1250	330	576	2.0	610	342			
		Lower	1015	1280	1250								
A	B	Upper	1027	1259	1250	335	583	2.0	590	345			
		Lower	1049	1277	1249								
A	B	Upper	1032	1271	1250	338	566	1.8	590	344			
		Lower	1032	1271	1250								
A	B	Upper	1000	1272	1250	333	558	1.9	605	340			
		Lower	1000	1271	1246								
A	B	Upper	996	1273	1248	322	552	1.9	604	333			
		Lower	991	1273	1244								
A	B	Upper	923	1272	1247	310	529	2.1	591	323			
		Lower	796	1274	1248								
A	B	Upper	794	1283	1250	302	533	2.2	599	321			
		Lower	726	1283	1250								

RHF Temperature Record

Shift A/B	Time	Zone	RHF2										Remark
			Preheating Temp. ≤1150 °C	Heating Temp. 1270 ± 50 0C	Soaking Temp. 1200 ± 50 0C	Hot Air Temp. 250-400 °C	Exhaust gas Temp. < 800 °C	Furnace Pressure 1-2.5 Kg/cm ²	Com.B.Air Pressure 560-650 mm H2o	Exhaust gas Temp.Out < 400 °C			
STD													
A	8.00	Upper	1047	1279	1240	327	646	1.7	601	306			
		Lower	904	1263	1239								
A	9.00	Upper	952	1273	1201	337	602	2.1	607	294			
		Lower	637	1263	1206								
A	10.00	Upper	904	1261	1239	327	609	1.3	698	285			
		Lower	693	1263	1239								
A	11.00	Upper	981	1260	1237	316	601	1.1	599	279			
		Lower	855	1259	1231								
A	12.00	Upper	978	1241	1200	317	595	1.0	601	280			
		Lower	708	1238	1201								
A	13.00	Upper	985	1241	1201	326	599	1.0	596	284			
		Lower	694	1238	1201								
A	14.00	Upper	971	1247	1202	329	597	1.0	599	285			
		Lower	676	1200	1217								
A	15.00	Upper	978	1262	1210	319	588	1.0	598	277			
		Lower	676	1262	1219								
A	16.00	Upper	969	1271	1239	287	577	1.1	602	264			
		Lower	626	1215	1239								
A	17.00	Upper	974	1270	1231	294	5917	1.2	599	270			
		Lower	693	1260	1239								
A	18.00	Upper	963	1247	1210	308	594	1.0	594	278			
		Lower	671	1251	1212								
A	19.00	Upper	967	1246	1219	318	592	1.0	597	280			
		Lower	664	1254	1234								
A	20.00	Upper	970	1273	1231	319	595	1.0	601	282			
		Lower	662	1259	1231								
A	21.00	Upper	959	1267	1232	313	592	1.0	591	278			
		Lower	616	1268	1232								
A	22.00	Upper	949	1271	1202	290	583	1.1	590	270			
		Lower	634	1262	1244								
A	23.00	Upper	941	1260	1236	285	582	1.2	594	264			
		Lower	647	1261	1240								
A	0.00	Upper	966	1274	1250	279	586	1.4	603	262			
		Lower	631	1253	1250								
A	1.00	Upper	1016	1276	1250	297	603	1.4	599	255			
		Lower	826	1275	1250								
A	2.00	Upper	1027	1279	1250	304	631	1.4	603	281			
		Lower	592	1275	1250								
A	3.00	Upper	1047	1276	1250	311	637	1.4	605	245			
		Lower	905	1275	1250								
A	4.00	Upper	1044	1265	1250	319	631	1.4	598	284			
		Lower	601	1261	1250								
A	5.00	Upper	1046	1270	1250	316	632	1.4	599	287			
		Lower	570	1271	1250								
A	6.00	Upper	1023	1270	1250	315	627	1.4	604	285			
		Lower	841	1263	1250								
A	7.00	Upper	956	1267	1250	271	611	1.2	603	283			
		Lower	724	1264	1250								
A	8.00	Upper	972	1284	1250	303	608	1.2	601	277			
		Lower	691	1280	1250								

RHF Temperature Record

Shift A/B		Time	Zone	RHF2										Remark
				Preheating	Heating	Soaking	Hot Air	Exhaust gas	Furnace	ComB.air	Exhaust gas			
				Temp.	Temp.	Temp.	Temp.	Temp.	Pressure	Pressure	Temp.			
STD				≤1150 °C	1270 ± 50 0C	1200 ± 50 0C	250-400 °C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C			
A	B	8.00	Upper	975	1292	1250	302	609	1.9	599	278			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	9.00	Upper	975	1251	1250	308	612	1.3	593	283			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	10.00	Upper	975	1251	1250	293	609	1.0	598	273			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	11.00	Upper	975	1251	1250	307	618	1.9	598	283			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	12.00	Upper	975	1251	1250	349	606	1.0	597	271			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	13.00	Upper	975	1251	1250	360	622	1.7	598	280			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	14.00	Upper	975	1251	1250	346	622	1.0	599	277			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	15.00	Upper	975	1251	1250	348	612	1.7	599	277			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	16.00	Upper	975	1251	1250	391	609	1.9	604	305			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	17.00	Upper	975	1251	1250	317	599	1.9	601	299			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	18.00	Upper	975	1251	1250	340	610	1.0	604	313			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	19.00	Upper	975	1251	1250	354	622	1.0	604	322			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	20.00	Upper	975	1251	1250	369	625	1.0	598	324			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	21.00	Upper	975	1251	1250	359	617	1.0	597	321			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	22.00	Upper	975	1251	1250	342	592	1.0	598	310			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	23.00	Upper	975	1251	1250	343	594	1.1	594	305			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	0.00	Upper	975	1251	1250	312	586	1.0	602	294			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	1.00	Upper	975	1251	1250	247	597	1.4	602	291			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	2.00	Upper	975	1251	1250	300	597	1.3	596	293			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	3.00	Upper	975	1251	1250	295	590	1.3	594	285			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	4.00	Upper	975	1251	1250	302	592	1.1	592	293			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	5.00	Upper	975	1251	1250	294	607	1.2	599	292			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	6.00	Upper	975	1251	1250	307	632	1.2	605	301			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	7.00	Upper	975	1251	1250	323	684	1.1	600	311			
			Lower	975	1251	1250								
A	B	8.00	Upper	975	1251	1250	337	637	1.0	599	313			
			Lower	975	1251	1250								

Shift A/B	Time	Zone	RHF1										Remark
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	ComB.Air		Exhaust gas Temp.Out		
									Pressure	560-650 mm H2o			
STD			≤1150 °C	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 °C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²					
A	8.00	Upper	993	1040	1050	309	536	2.9	599	393			
		Lower	970	1024	1050								
A	9.00	Upper	988	1016	1046	307	541	2.1	597	398			
		Lower	984	1017	1050								
A	10.00	Upper	974	1000	1043	360	530	2.1	598	393			
		Lower	977	1000	1050								
A	11.00	Upper	999	1059	1049	311	516	1.8	599	392			
		Lower	989	1050	1050								
A	12.00	Upper	987	1050	1020	301	476	1.6	602	305			
		Lower	986	1029	1024								
A	13.00	Upper	1000	1089	1230	310	707	1.8	585	319			
		Lower	990	1087	1205								
A	14.00	Upper	1010	1067	1260	309	712	1.8	592	319			
		Lower	1009	1060	1250								
A	15.00	Upper	996	1055	1243	307	708	1.8	615	378			
		Lower	990	1050	1230								
A	16.00	Upper	974	1025	1040	305	708	1.8	588	318			
		Lower	977	1024	1043								
A	17.00	Upper	999	1075	1240	299	530	1.9	584	322			
		Lower	990	1077	1240								
A	18.00	Upper	999	1077	1240	304	528	2.0	604	318			
		Lower	990	1077	1230								
A	19.00	Upper	999	1077	1240	318	506	1.8	591	323			
		Lower	990	1077	1250								
A	20.00	Upper	999	1077	1240	314	510	1.9	610	322			
		Lower	990	1077	1250								
A	21.00	Upper	999	1077	1240	327	544	1.6	592	333			
		Lower	990	1077	1240								
A	22.00	Upper	999	1075	1240	321	524	1.7	613	329			
		Lower	990	1077	1250								
A	23.00	Upper	999	1077	1250	312	500	1.7	602	318			
		Lower	990	1271	1250								
A	0.00	Upper	960	1273	1246	295	502	2.0	588	310			
		Lower	931	1271	1250								
A	1.00	Upper	901	1276	1249	289	520	2.0	598	311			
		Lower	876	1277	1250								
A	2.00	Upper	898	1071	1250	301	531	2.0	593	321			
		Lower	872	1271	1246								
A	3.00	Upper	879	1273	1250	301	530	2.0	592	320			
		Lower	854	1272	1250								
A	4.00	Upper	874	1270	1249	303	520	1.9	595	320			
		Lower	859	1274	1249								
A	5.00	Upper	812	1266	1250	296	534	2.0	599	316			
		Lower	792	1258	1250								
A	6.00	Upper	793	1273	1246	319	544	2.1	595	346			
		Lower	763	1271	1241								
A	7.00	Upper	763	1259	1240	324	573	2.0	603	347			
		Lower	736	1258	1235								
A	8.00	Upper	704	1260	1233	324	551	1.9	605	339			
		Lower	682	1258	1233								

RHF Temperature Record

Shift A/B		Time	Zone	RHF2										Remark
				Preheating	Heating	Soaking	Hot Air	Exhaust gas	Furnace	Com.Bair	Exhaust gas			
				Temp.	Temp.	Temp.	Temp.	Temp.	Pressure	Pressure	Temp.Out			
STD				≤1150 °C	1270 ± 50 0C	1200 ± 50 0C	250-400°C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C			
A	B	8.00	Upper	1054	1260	1038	384	688	1.1	602	313			
			Lower	556	1058	1038								
A	B	9.00	Upper	1059	1257	1032	380	683	1.1	602	311			
			Lower	557	1059	1032								
A	B	10.00	Upper	1059	1257	1030	319	608	1.3	601	303			
			Lower	559	1061	1030								
A	B	11.00	Upper	1059	1256	1030	318	599	1.3	600	301			
			Lower	561	1056	1030								
A	B	12.00	Upper	1059	1253	1030	312	594	1.3	602	298			
			Lower	560	1053	1030								
A	B	13.00	Upper	1059	1253	1030	306	598	1.2	603	296			
			Lower	562	1054	1030								
A	B	14.00	Upper	1059	1253	1030	316	598	1.2	603	300			
			Lower	564	1054	1030								
A	B	15.00	Upper	1059	1253	1030	315	597	1.2	600	307			
			Lower	565	1054	1030								
A	B	16.00	Upper	1059	1253	1030	314	591	1.1	603	299			
			Lower	567	1054	1030								
A	B	17.00	Upper	1059	1253	1030	318	596	1.1	598	302			
			Lower	568	1054	1030								
A	B	18.00	Upper	1059	1253	1030	317	598	1.1	596	300			
			Lower	569	1054	1030								
A	B	19.00	Upper	1059	1253	1030	309	602	1.1	601	309			
			Lower	570	1054	1030								
A	B	20.00	Upper	1059	1253	1030	335	596	1.0	599	310			
			Lower	571	1054	1030								
A	B	21.00	Upper	1059	1253	1030	328	596	1.0	600	304			
			Lower	572	1054	1030								
A	B	22.00	Upper	1059	1253	1030	327	594	1.0	545	305			
			Lower	573	1054	1030								
A	B	23.00	Upper	1059	1253	1030	321	593	1.0	600	302			
			Lower	574	1054	1030								
A	B	0.00	Upper	1059	1253	1030	308	582	1.0	598	294			
			Lower	575	1054	1030								
A	B	1.00	Upper	1059	1253	1030	307	592	1.1	600	295			
			Lower	576	1054	1030								
A	B	2.00	Upper	1059	1253	1030	292	583	1.3	604	289			
			Lower	577	1054	1030								
A	B	3.00	Upper	1059	1253	1030	282	583	1.4	600	285			
			Lower	578	1054	1030								
A	B	4.00	Upper	1059	1253	1030	248	590	1.2	603	288			
			Lower	579	1054	1030								
A	B	5.00	Upper	1059	1253	1030	298	599	1.0	601	295			
			Lower	580	1054	1030								
A	B	6.00	Upper	1059	1253	1030	309	601	1.1	603	300			
			Lower	581	1054	1030								
A	B	7.00	Upper	1059	1253	1030	318	597	1.1	599	304			
			Lower	582	1054	1030								
A	B	8.00	Upper	1059	1253	1030	325	612	1.1	597	305			
			Lower	583	1054	1030								

RHF Temperature Record

Shift A/B	Time	Zone	RHF1					Remark			
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.		Furnace Pressure	CombAir Pressure	Exhaust gas Temp.Out
STD			≤1150 °C	1270 ± 50 0C	1200 ± 50 0C	250-400°C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C	
A	B	Upper	596	1253	1238	292	599	2.0	608	315	
		Lower	705	1235	1235						
A	B	Upper	830	1254	1235	299	598	2.1	590	323	
		Lower	811	1249	1249						
A	B	Upper	650	1253	1245	292	597	2.0	607	317	
		Lower	653	1235	1235						
A	B	Upper	599	1272	1249	284	584	2.0	601	315	
		Lower	566	1263	1259						
A	B	Upper	645	1253	1259	290	591	2.0	580	314	
		Lower	890	1248	1237						
A	B	Upper	894	1248	1237	297	593	1.9	580	317	
		Lower	894	1248	1237						
A	B	Upper	894	1248	1237	297	598	1.9	588	303	
		Lower	894	1248	1237						
A	B	Upper	716	1248	1237	297	566	1.9	595	329	
		Lower	716	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	376	769	1.9	595	337	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	308	540	1.8	609	326	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	295	586	1.9	599	319	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	287	584	1.9	612	312	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	284	545	2.1	604	316	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	249	562	2.0	609	323	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	292	545	1.9	601	320	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	291	539	1.9	602	318	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	287	534	2.0	593	316	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	288	537	2.0	601	316	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	287	545	2.0	601	317	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	286	564	2.1	598	322	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	244	562	2.0	608	325	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	289	564	2.0	608	323	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	292	566	2.1	600	325	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	290	564	2.2	607	324	
		Lower	545	1248	1237						
A	B	Upper	545	1248	1237	299	570	2.0	604	311	
		Lower	545	1248	1237						

RHF Temperature Record

Shift A/B		Time	Zone	RHF2										Remark	
				Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	ComB.Air Pressure	Exhaust gas Temp.				
STD				≤1150 °C	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 °C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C				
A	B	8.00	Upper	1007	1159	1140	326	610	1.1	609	310				
			Lower		1140										
A	B	9.00	Upper	978	1154	1142	323	603	1.1	597	306				
			Lower		1137										
A	B	10.00	Upper	972	1154	1150	314	604	1.2	601	309				
			Lower		1137										
A	B	11.00	Upper	969	1163	1150	315	593	1.2	596	292				
			Lower		1145										
A	B	12.00	Upper	970	1158	1150	301	590	1.2	592	300				
			Lower		1145										
A	B	13.00	Upper	973	1158	1150	310	585	1.2	592	299				
			Lower		1145										
A	B	14.00	Upper	973	1158	1150	290	585	1.2	600	287				
			Lower		1145										
A	B	15.00	Upper	1015	1158	1150	286	607	1.4	598	293				
			Lower		1145										
A	B	16.00	Upper	1021	1158	1150	305	617	1.2	600	303				
			Lower		1145										
A	B	17.00	Upper	981	1146	1149	318	597	1.0	599	302				
			Lower		1145										
A	B	18.00	Upper	951	1157	1157	308	590	1.2	603	296				
			Lower		1145										
A	B	19.00	Upper	967	1159	1150	291	581	1.3	594	288				
			Lower		1145										
A	B	20.00	Upper	951	1156	1150	288	585	1.3	604	286				
			Lower		1145										
A	B	21.00	Upper	947	1165	1150	286	585	1.2	600	288				
			Lower		1145										
A	B	22.00	Upper	959	1172	1150	286	584	1.2	600	286				
			Lower		1145										
A	B	23.00	Upper	946	1164	1150	286	583	1.2	600	286				
			Lower		1145										
A	B	0.00	Upper	952	1171	1148	284	582	1.3	601	285				
			Lower		1145										
A	B	1.00	Upper	949	1172	1150	286	583	1.2	600	286				
			Lower		1145										
A	B	2.00	Upper	947	1164	1144	286	581	1.2	600	287				
			Lower		1145										
A	B	3.00	Upper	931	1173	1150	278	586	1.3	599	283				
			Lower		1145										
A	B	4.00	Upper	937	1172	1150	278	583	1.3	599	283				
			Lower		1145										
A	B	5.00	Upper	926	1173	1148	275	585	1.3	600	282				
			Lower		1145										
A	B	6.00	Upper	941	1171	1150	278	583	1.3	601	283				
			Lower		1145										
A	B	7.00	Upper	925	1173	1150	273	579	1.2	601	279				
			Lower		1145										
A	B	8.00	Upper	938	1172	1150	273	579	1.3	602	288				

RHF Temperature Record

Shift A/B	Time	Zone	RHF1										Remark
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	Comb.Air Pressure	Exhaust gas			
										Temp.Out	Temp.		
STD			≤1150 °C	1270 ± 50 0C	1200 ± 50 0C	250-400°C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C			
A	B	Upper	556	1060	1010	299	570	2.0	604	331			
		Lower	797	1064	1013								
A	B	Upper	593	1070	1009	294	557	2.0	598	325			
		Lower	839	1073	1031								
A	B	Upper	408	1065	1009	298	527	1.9	598	320			
		Lower	824	1072	1007								
A	B	Upper	576	1078	1004	295	518	1.9	600	315			
		Lower	868	1069	1036								
A	B	Upper	565	1066	1050	289	597	1.9	609	317			
		Lower	899	1078	1050								
A	B	Upper	890	1070	1010	291	592	1.9	609	316			
		Lower	706	1069	1008								
A	B	Upper	820	1058	1008	290	577	1.8	597	319			
		Lower	674	1063	1006								
A	B	Upper	838	1066	1020	288	595	1.8	606	315			
		Lower	875	1069	1014								
A	B	Upper	834	1064	1019	283	586	1.9	599	312			
		Lower	794	1062	1014								
A	B	Upper	820	1069	1019	284	517	1.8	603	310			
		Lower	819	1064	1010								
A	B	Upper	834	1064	1020	283	516	1.8	605	388			
		Lower	769	1064	1019								
A	B	Upper	773	1070	1023	279	557	1.9	589	316			
		Lower	757	1068	1023								
A	B	Upper	1008	1073	1030	291	644	1.9	606	361			
		Lower	930	1080	1040								
A	B	Upper	919	1070	1030	312	606	1.9	597	349			
		Lower	634	1071	1050								
A	B	Upper	900	1070	1045	300	570	1.9	605	336			
		Lower	816	1074	1045								
A	B	Upper	863	1074	1050	303	562	1.9	597	332			
		Lower	878	1060	1050								
A	B	Upper	883	1065	1050	299	675	1.8	605	334			
		Lower	848	1071	1050								
A	B	Upper	843	1071	1040	301	563	1.8	596	332			
		Lower	754	1072	1044								
A	B	Upper	845	1066	1044	298	569	1.9	605	321			
		Lower	799	1070	1044								
A	B	Upper	901	1073	1044	298	542	1.9	597	324			
		Lower	797	1067	1044								
A	B	Upper	841	1076	1050	296	546	2.0	621	324			
		Lower	741	1074	1050								
A	B	Upper	871	1072	1050	288	577	2.0	596	328			
		Lower	744	1067	1050								
A	B	Upper	861	1072	1050	288	587	2.1	600	332			
		Lower	775	1071	1050								
A	B	Upper	871	1070	1050	295	588	2.0	606	337			
		Lower	780	1072	1050								
A	B	Upper	858	1057	1044	291	578	2.1	412	391			
		Lower	772	1056	1044								

RHF Temperature Record

Shift A/B	Time	Zone	RHF2										Remark
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air		Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	Com.B.Air Pressure	Exhaust gas		
						Temp.	250-400°C				Temp.	Temp.Out	
STD			≤1150 °C	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400°C	<800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	<400 °C			
A	B	Upper	996	1243	1009	288	598	1.8	602	288			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	977	1222	1020	985	606	1.8	604	291			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	977	1222	1020	985	606	1.1	602	302			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.1	594	303			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.1	598	309			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.0	604	307			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.0	606	307			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.0	602	302			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.0	599	299			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.0	598	309			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.1	598	296			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.1	604	289			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.8	594	292			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.8	604	300			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.2	606	296			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.1	602	295			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.1	598	300			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.1	613	297			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.1	596	304			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.1	599	302			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.4	596	293			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.2	626	292			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.5	599	293			
		Lower	1016	1254	1036								
A	B	Upper	985	1257	1039	319	594	1.4	595	298			
		Lower	1016	1254	1036								

[illegible]

RHF Temperature Record

[illegible]

RHF Temperature Record

Date: 22/12/2016

Shift A/B		Time	Zone	RHF1										Remark	
				Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	Comb Air Pressure	Exhaust gas Temp.	Exhaust gas			
STD				1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 C°	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H ₂ O	< 400 °C				
A	B	8.00	Upper	977	1260	1232	330	640	2.4	600	244				
			Lower	906											
A	B	9.00	Upper	940	1271	1242	334	742	2.0	600	249				
			Lower	914	1270	1236									
A	B	10.00	Upper	1017	1269	1230	320	574	2.2	800	245				
			Lower	1056	1272	1238									
A	B	11.00	Upper	957	1270	1237	334	590	2.1	594	244				
			Lower	1090	1270	1242									
A	B	12.00	Upper	926	1261	1241	320	618	2.0	597	221				
			Lower	1029	1261	1237									
A	B	13.00	Upper	923	1263	1240	321	656	2.1	600	219				
			Lower	943	1270	1239									
A	B	14.00	Upper	958	1234	1229	312	611	2.1	607	214				
			Lower	998	1233	1241									
A	B	15.00	Upper	976	1236	1241	306	614	1.9	592	216				
			Lower	1013	1260	1234									
A	B	16.00	Upper	1062	1259	1240	312	629	2.1	599	223				
			Lower	913	1237	1240									
A	B	17.00	Upper	924	1273	1230	303	620	2.1	591	223				
			Lower	987	1273	1250									
A	B	18.00	Upper	980	1272	1250	314	660	1.9	608	237				
			Lower	1042	1272	1230									
A	B	19.00	Upper	936	1272	1240	320	660	1.9	593	245				
			Lower	934	1273	1240									
A	B	20.00	Upper	907	1274	1240	338	623	1.9	607	249				
			Lower	905	1274	1240									
A	B	21.00	Upper	949	1271	1235	342	600	2.0	581	252				
			Lower	949	1271	1236									
A	B	22.00	Upper	1009	1271	1230	343	655	2.0	598	252				
			Lower	958	1271	1231									
A	B	23.00	Upper	989	1273	1231	329	684	2.0	601	256				
			Lower	1037	1273	1231									
A	B	0.00	Upper	997	1272	1240	339	689	2.1	598	269				
			Lower	1037	1272	1244									
A	B	1.00	Upper	982	1270	1250	358	678	2.1	609	270				
			Lower	1044	1272	1250									
A	B	2.00	Upper	983	1272	1239	353	680	2.0	608	268				
			Lower	1053	1272	1250									
A	B	3.00	Upper	994	1260	1238	356	688	1.8	599	268				
			Lower	1047	1263	1234									
A	B	4.00	Upper	975	1264	1239	355	658	1.9	593	263				
			Lower	1032	1264	1243									
A	B	5.00	Upper	976	1262	1243	349	684	2.0	598	261				
			Lower	1094	1262	1243									
A	B	6.00	Upper	949	1263	1240	343	651	2.0	600	262				
			Lower	1038	1263	1240									
A	B	7.00	Upper	944	1269	1240	355	669	2.1	611	266				
			Lower	1044	1269	1240									
A	B	8.00	Upper	944	1261	1242	320	567	2.0	609	240				
			Lower	1045	1261	1242									

RHF Temperature Record

Date: 22/11/2020

Shift A/B	Time	Zone	RHF2										Remark	
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	ComB.Air Pressure	Exhaust gas Temp.	Exhaust gas Temp.			
STD			1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 °C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H ₂ o	< 400 °C				
A	B	Upper	1049	1753	1229	328	613	1.2	5900	317				
		Lower	942	1766	1220									
A	B	Upper	1042	1769	1266	297	563	2.0	6080	182				
		Lower	74	1764	1240									
A	B	Upper	1054	1771	1240	216	616	1.6	596	240				
		Lower	877	1766	1240									
A	B	Upper	1055	1764	1250	271	636	7.6	599	282				
		Lower	817	1762	1242									
A	B	Upper	1049	1752	1242	274	628	1.6	599	287				
		Lower	515	1754	1240									
A	B	Upper	1011	1729	1241	266	619	1.7	599	276				
		Lower	777	1737	1241									
A	B	Upper	1077	1737	1219	269	630	1.1	605	279				
		Lower	502	1753	1229									
A	B	Upper	1077	1753	1241	247	635	1.4	595	288				
		Lower	514	1754	1242									
A	B	Upper	1100	1757	1243	299	644	1.1	598	293				
		Lower	537	1756	1243									
A	B	Upper	940	1722	1230	212	549	2.1	601	192				
		Lower	646	1737	1230									
A	B	Upper	972	1729	1250	243	603	1.6	601	266				
		Lower	573	1750	1250									
A	B	Upper	1042	1742	1250	251	628	2.1	596	271				
		Lower	793	1703	1250									
A	B	Upper	1020	1762	1239	263	633	1.7	600	285				
		Lower	815	1730	1240									
A	B	Upper	999	1724	1249	302	689	1.7	610	324				
		Lower	124	1764	1243									
A	B	Upper	1004	1742	1243	312	651	1.7	599	345				
		Lower	924	1764	1243									
A	B	Upper	1038	1759	1240	304	657	1.0	612	384				
		Lower	956	1759	1240									
A	B	Upper	1042	1759	1240	313	666	1.3	601	339				
		Lower	561	1764	1240									
A	B	Upper	1080	1767	1250	324	639	1.2	599	335				
		Lower	565	1766	1250									
A	B	Upper	1063	1766	1250	320	653	1.2	596	392				
		Lower	880	1766	1250									
A	B	Upper	1059	1756	1239	319	651	1.0	597	338				
		Lower	560	1756	1239									
A	B	Upper	1063	1750	1233	326	643	1.0	600	329				
		Lower	509	1750	1233									
A	B	Upper	1060	1762	1249	317	646	1.2	600	326				
		Lower	841	1762	1249									
A	B	Upper	1043	1762	1249	328	669	1.0	601	397				
		Lower	843	1762	1249									
A	B	Upper	1080	1762	1249	328	669	1.1	601	398				
		Lower	843	1762	1249									
A	B	Upper	1042	1760	1232	323	617	1.0	599	323				
		Lower	622	1760	1232									

RHF Temperature Record

Date: 2/2/2018

Shift A/B		Time	Zone	RHFI										Remark	
				Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	CombAir Pressure	Exhaust gas Temp.Out				
STD				1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 C°	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400°C				
A	B	8.00	Upper	902	1260	1220	327	585	2.0	599	243				
			Lower												
A	B	9.00	Upper	910	1260	1220	312	585	1.9	606	242				
			Lower	903.1	1263	1220									
A	B	10.00	Upper	931	1259	1235	314	585	1.8	598	230				
			Lower	937	1258										
A	B	11.00	Upper	910	1274	1243	306	542	1.9	613	228				
			Lower	914											
A	B	12.00	Upper	903	1273	1237	304	539	1.8	594	227				
			Lower	793	1268										
A	B	13.00	Upper	895	1260	1243	305	532	1.7	595	226				
			Lower	790	1261										
A	B	14.00	Upper	871	1260	1248	298	529	1.7	614	223				
			Lower	765	1262										
A	B	15.00	Upper	873	1263	1233	297	533	1.8	600	224				
			Lower	786	1261										
A	B	16.00	Upper	882	1251	1223	299	532	1.7	599	224				
			Lower	745	1252										
A	B	17.00	Upper	846	1270	1248	302	562	1.8	608	230				
			Lower	796	1270										
A	B	18.00	Upper	915	1262	1241	302	579	1.7	592	233				
			Lower	909	1263										
A	B	19.00	Upper	932	1260	1241	325	633	1.8	608	233				
			Lower	899	1261										
A	B	20.00	Upper	942	1258	1241	340	685	1.9	599	256				
			Lower	953	1254										
A	B	21.00	Upper	1018	1260	1239	350	599	1.8	591	254				
			Lower	1064	1259										
A	B	22.00	Upper	1010	1260	1250	307	572	1.6	588	208				
			Lower	995	1268										
A	B	23.00	Upper	989	1262	1229	327	551	1.8	582	239				
			Lower	1014	1260										
A	B	0.00	Upper	907	1259	1237	378	562	1.8	587	238				
			Lower	939	1257										
A	B	1.00	Upper	941	1261	1241	314	607	1.9	607	244				
			Lower	946	1261										
A	B	2.00	Upper	974	1272	1250	322	649	2.1	594	253				
			Lower	1008	1275										
A	B	3.00	Upper	976	1273	1250	328	661	2.0	593	259				
			Lower	976	1271										
A	B	4.00	Upper	940	1270	1250	330	661	2.1	606	260				
			Lower	909	1275										
A	B	5.00	Upper	991	1277	1250	330	679	2.1	605	266				
			Lower	1031	1277										
A	B	6.00	Upper	1009	1269	1249	346	680	2.1	598	270				
			Lower	1060	1271										
A	B	7.00	Upper	930	1266	1250	346	652	2.2	606	264				
			Lower	946	1270										
A	B	8.00	Upper	946	1269	1250	340	642	2.1	601	269				
			Lower	979	1267										

RHF Temperature Record

Date: 23/2/64

Shift A/B		Time	Zone	RHF2										Remark	
				Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	CombAir Pressure	Exhaust gas Temp-Out				
STD				1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 C°	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C				
A	B	8.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	9.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	10.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	11.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	12.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	13.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	14.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	15.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	16.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	17.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	18.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	19.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	20.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	21.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	22.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	23.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	0.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	1.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	2.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	3.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	4.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	5.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	6.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	7.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												
A	B	8.00	Upper	997	1251	1232	327	627	1.0	604	327				
			Lower												

MF-06 (Rev.07)

RHF Temperature Record

RHF Temperature Record

MF-06 (Rev.07)

Date: 24/2/69

MF-06 (Rev.07)

Date.....

RHF Temperature Record

Shift A/B		Time	Zone	RHF1										Remark
				Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	ComB.Air Pressure	Exhaust gas Temp.	Exhaust gas Temp.		
STD				≤1150 °C	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 °C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H ₂ O	< 400 °C			
A	B	8.00	Upper	924	1764	1250	314	544	1.8	629	237			
			Lower	815	1717	1250								
A	B	9.00	Upper	948	1269	1245	317	540	2.0	604	237			
			Lower	906	1263	1250								
A	B	10.00	Upper	924	1272	1250	310	510	1.9	594	230			
			Lower	816	1268	1250								
A	B	11.00	Upper	848	1270	1230	305	527	1.9	606	231			
			Lower	738	1270	1230								
A	B	12.00	Upper	879	1267	1235	302	532	1.9	595	230			
			Lower	741	1272	1237								
A	B	13.00	Upper	881	1270	1246	299	528	2.0	607	227			
			Lower	729	1272	1241								
A	B	14.00	Upper	887	1274	1250	298	524	1.8	615	228			
			Lower	739	1281	1250								
A	B	15.00	Upper	879	1263	1230	304	527	1.8	585	230			
			Lower	713	1264	1234								
A	B	16.00	Upper	911	1270	1243	304	519	1.7	609	228			
			Lower	768	1271	1243								
A	B	17.00	Upper	911	1273	1244	305	527	1.8	584	231			
			Lower	769	1279	1244								
A	B	18.00	Upper	916	1272	1249	304	497	2.0	612	225			
			Lower	754	1279	1240								
A	B	19.00	Upper	930	1283	1230	303	539	1.8	613	233			
			Lower	523	1274	1230								
A	B	20.00	Upper	921	1270	1230	294	509	2.0	607	226			
			Lower	767	1270	1234								
A	B	21.00	Upper	922	1274	1234	291	497	2.0	599	222			
			Lower	510	1270	1228								
A	B	22.00	Upper	927	1272	1226	297	561	1.9	600	225			
			Lower	498	1272	1217								
A	B	23.00	Upper	929	1271	1218	298	587	1.9	618	225			
			Lower	1017	1271	1218								
A	B	0.00	Upper	986	1271	1217	291	589	1.9	617	227			
			Lower	1023	1270	1219								
A	B	1.00	Upper	944	1271	1219	328	609	2.0	597	233			
			Lower	1040	1271	1219								
A	B	2.00	Upper	956	1271	1248	329	509	1.9	600	250			
			Lower	1019	1270	1247								
A	B	3.00	Upper	954	1272	1250	321	593	2.0	596	248			
			Lower	1023	1272	1250								
A	B	4.00	Upper	953	1272	1248	318	623	2.2	592	252			
			Lower	1001	1275	1243								
A	B	5.00	Upper	956	1275	1250	321	633	2.2	592	253			
			Lower	1002	1275	1250								
A	B	6.00	Upper	910	1273	1250	325	663	2.1	595	266			
			Lower	1023	1273	1250								
A	B	7.00	Upper	955	1274	1250	329	666	2.1	594	264			
			Lower	1023	1275	1250								
A	B	8.00	Upper	979	1276	1250	325	696	2.1	592	270			
			Lower	1049	1276	1250								

RHF Temperature Record

Shift A/B		Time	Zone	RHF2										Remark
				Preheating	Heating	Soaking	Hot Air	Exhaust gas	Furnace	Com.Bair	Exhaust gas			
				Temp.	Temp.	Temp.	Temp.	Temp.	Pressure	Pressure	Temp.			
STD				≤1150 °C	1270 ± 50 0C	1200 ± 50 0C	250-400°C	<800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	<400 °C			
A	B	8.00	Upper	1024	1267	1235	336	635	1.0	613	337			
	Lower			1044	1266	1245								
A	B	9.00	Upper	1051	1270	1245	355	645	1.0	602	343			
	Lower			1070										
A	B	10.00	Upper	1029	1264	1240	352	630	1.0	600	340			
	Lower			1035	1260	1250								
A	B	11.00	Upper	981	1262	1250	331	624	1.0	600	337			
	Lower			653	1267	1250								
A	B	12.00	Upper	993	1267	1250	321	623	1.0	601	328			
	Lower			704	1269	1250								
A	B	13.00	Upper	1001	1271	1248	320	620	1.0	601	328			
	Lower			714	1264	1250								
A	B	14.00	Upper	998	1265	1250	322	624	1.0	598	330			
	Lower			706	1266	1250								
A	B	15.00	Upper	990	1274	1250	320	621	1.0	601	328			
	Lower			641	1271	1250								
A	B	16.00	Upper	1025	1267	1250	338	636	1.0	599	338			
	Lower			723	1266	1250								
A	B	17.00	Upper	1027	1270	1250	335	636	1.0	604	338			
	Lower			1028	1271	1250								
A	B	18.00	Upper	1037	1271	1250	345	634	1.0	604	341			
	Lower			714	1272	1250								
A	B	19.00	Upper	1038	1268	1250	352	640	1.0	600	344			
	Lower			729	1268	1250								
A	B	20.00	Upper	1025	1274	1249	324	616	1.0	601	332			
	Lower			1019	1274	1249								
A	B	21.00	Upper	992	1260	1250	329	607	1.0	598	330			
	Lower			1000	1268	1250								
A	B	22.00	Upper	1007	1270	1250	297	629	1.2	601	320			
	Lower			1011	1271	1250								
A	B	23.00	Upper	1059	1268	1249	315	617	1.1	798	332			
	Lower			1021	1268	1249								
A	B	0.00	Upper	1060	1268	1249	319	614	1.1	599	330			
	Lower			847	1267	1250								
A	B	1.00	Upper	1080	1267	1250	328	648	1.0	602	339			
	Lower			811	1269	1250								
A	B	2.00	Upper	1076	1270	1250	330	646	1.0	602	340			
	Lower			950	1267	1250								
A	B	3.00	Upper	1042	1270	1249	317	688	1.0	602	339			
	Lower			987	1270	1250								
A	B	4.00	Upper	1038	1271	1250	297	690	1.3	599	343			
	Lower			837	1266	1250								
A	B	5.00	Upper	997	1265	1250	296	619	1.1	545	321			
	Lower			312	1264	1250								
A	B	6.00	Upper	1016	1274	1250	286	648	1.4	601	319			
	Lower			999	1274	1250								
A	B	7.00	Upper	1029	1274	1249	281	667	1.7	598	323			
	Lower			563	1274	1250								
A	B	8.00	Upper	1019	1270	1249	288	655	1.1	595	325			
	Lower			854	1270	1249								

RHF Temperature Record

Date: 26/11/2020

Shift A/B		Time	Zone	RHF1										Remark	
				Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	CombAir Pressure	Exhaust gas Temp.				
STD				1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 C°	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400°C				
A	B	8.00	Upper	7200	1269	1250	336	697	2.2	604	270				
A	B		Lower	1039	1260	1250									
A	B		Lower	961	1265	1250	335	655	2.2	587	264				
A	B	10.00	Upper	1020	1270	1250	345	620	2.0	543	262				
A	B		Lower	1069	1272	1256									
A	B		Lower	1069	1257	1250	337	586	1.8	596	254				
A	B	11.00	Upper	1124	1263	1250	337	585	1.9	590	253				
A	B		Lower	1123	1253	1250	349	584	1.9	592	255				
A	B		Lower	1148	1270	1243	358	589	1.6	590	263				
A	B	13.00	Upper	1176	1264	1243	360	581	1.6	584	261				
A	B		Lower	1190	1279	1250	357	584	1.6	606	257				
A	B		Lower	1193	1290	1250	339	549	1.7	601	248				
A	B	15.00	Upper	1202	1274	1250	336	521	1.6	589	243				
A	B		Lower	1241	1264	1250	336	558	1.7	593	248				
A	B		Lower	1267	1257	1250	330	514	1.6	606	238				
A	B	20.00	Upper	1281	1281	1250	314	531	1.7	616	237				
A	B		Lower	1281	1281	1250	300	529	1.7	612	229				
A	B		Lower	1281	1281	1250	301	549	1.7	583	225				
A	B	22.00	Upper	1281	1281	1250	296	511	1.9	599	191				
A	B		Lower	1281	1281	1250	296	512	1.8	597	135				
A	B		Lower	1281	1281	1250	293	520	1.9	599	135				
A	B	3.00	Upper	1281	1281	1250	317	606	1.9	608	147				
A	B		Lower	1281	1281	1250	333	602	1.8	596	148				
A	B		Lower	1281	1281	1250	331	584	1.8	608	147				
A	B	6.00	Upper	1281	1281	1250	328	583	1.9	606	145				
A	B		Lower	1281	1281	1250	320	564	1.8	598	143				
A	B		Lower	1281	1281	1250	320	571	1.9	587	144				

RHF Temperature Record

Date: 26/2/18

Shift A/B	Time	Zone	RHF2										Remark	
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas		Furnace Pressure	ConBair Pressure	Exhaust gas			
							Temp.	Temp.			Temp.	Temp.		
STD			1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 °C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C				
A	B	8.00	1014 651	1264 1250	1250 1250	297	655	1.4	590	325				
A	B	9.00	1039 630	1275 1274	1250 1250	297	656	1.5	596	329				
A	B	10.00	1062 862	1271 1269	1250 1250	320	658	1.0	602	336				
A	B	11.00	1125 656	1277 1277	1250 1250	343	661	1.0	599	346				
A	B	12.00	1129 757	1277 1272	1249 1249	344	662	1.0	604	346				
A	B	13.00	1136 1001	1272 1272	1240 1230	371	674	1.0	601	338				
A	B	14.00	1162 1010	1267 1269	1230 1230	383	676	1.0	599	382				
A	B	15.00	1180 1091	1270 1270	1250 1250	386	682	1.0	599	364				
A	B	16.00	1144 876	1268 1268	1250 1250	393	676	1.0	603	343				
A	B	17.00	1100 849	1250 1270	1249 1250	385	671	1.0	599	367				
A	B	18.00	1082 810	1271 1271	1250 1250	388	666	1.0	602	358				
A	B	19.00	1087 863	1267 1266	1250 1250	358	649	1.0	599	346				
A	B	20.00	1080 787	1231 1228	1250 1250	362	688	1.0	601	345				
A	B	21.00	1083 776	1264 1266	1250 1250	303	698	1.0	599	332				
A	B	22.00	1088 716	1260 1260	1250 1250	326	608	1.0	604	320				
A	B	23.00	1085 692	1258 1250	1250 1250	340	697	1.0	608	329				
A	B	0.00	985 654	1236 1235	1250 1250	316	397	1.0	597	321				
A	B	1.00	972 686	1256 1260	1250 1250	312	593	1.0	601	377				
A	B	2.00	958 189	1252 1253	1250 1250	304	594	1.0	600	377				
A	B	3.00	935 1024	1247 1247	1250 1250	303	692	1.1	596	325				
A	B	4.00	1043 860	1269 1269	1250 1250	316	698	1.0	600	399				
A	B	5.00	1058 857	1244 1243	1250 1250	323	641	1.0	597	357				
A	B	6.00	1056 806	1257 1257	1250 1250	330	697	1.0	599	392				
A	B	7.00	1046 739	1257 1257	1250 1250	327	697	1.0	603	390				
A	B	8.00	1060 477	1256 1257	1250 1250	323	697	1.1	599	393				

RHF Temperature Record

Date: 27/2/2020

Shift A/B	Time	Zone	RHF1										Remark	
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	CombAir Pressure	Exhaust gas Temp.Out	Exhaust gas Temp.			
STD			1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 °C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C				
A	B	Upper	1000	1176	1150	320	565	1.6	600	257	257			
A	B	Lower	1051	1261	1150	322	566	1.6	596	263	263			
A	B	Upper	1056	1270	1250	329	568	1.6	600	143	143			
A	B	Lower	1053	1276	1248	329	568	1.6	600	143	143			
A	B	Upper	1050	1270	1247	331	568	1.6	600	143	143			
A	B	Lower	1054	1273	1247	329	573	1.7	590	146	146			
A	B	Upper	987	1272	1248	329	569	1.7	594	147	147			
A	B	Lower	989	1273	1248	329	569	1.7	594	147	147			
A	B	Upper	947	1268	1228	329	570	1.7	604	147	147			
A	B	Lower	944	1270	1229	333	582	1.7	591	145	145			
A	B	Upper	988	1264	1229	334	571	1.7	593	345	345			
A	B	Lower	974	1266	1222	347	596	1.3	581	362	362			
A	B	Upper	1010	1271	1231	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	973	1271	1230	344	571	1.7	593	345	345			
A	B	Upper	1005	1270	1230	347	596	1.3	581	362	362			
A	B	Lower	1012	1286	1230	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1067	1274	1271	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	1084	1274	1271	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1027	1273	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	984	1270	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	955	1210	1221	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	955	1210	1221	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1020	1280	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	1052	1280	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1024	1280	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	1052	1280	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1019	1267	1230	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	1029	1267	1230	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	988	1276	1231	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	988	1276	1231	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	946	1274	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	946	1274	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	987	1272	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	987	1272	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	961	1274	1237	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	961	1274	1237	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	950	1274	1237	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	950	1274	1237	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	939	1270	1237	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	939	1270	1237	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	970	1272	1238	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	970	1272	1238	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	984	1272	1238	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	984	1272	1238	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1022	1272	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	1022	1272	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1006	1276	1238	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	1006	1276	1238	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	989	1273	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	989	1273	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1046	1273	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	1046	1273	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1000	1273	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	1000	1273	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Upper	1049	1273	1240	350	584	1.6	585	368	368			
A	B	Lower	1049	1273	1240	350	584	1.6	585	368	368			

RHF Temperature Record

Date: 27/2/68

Shift A/B	Time	Zone	RHF2										Remark	
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	Com.Bair Pressure	Exhaust gas Temp.	Exhaust gas Temp.Out			
STD			1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 C°	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C				
A	B	Upper	1059	1257	1250	320	640	1.0	605	333				
		Lower	860	1257	1250									
A	B	Upper	1052	1263	1250	327	642	1.2	601	334				
		Lower	825	1263	1250									
A	B	Upper	1072	1277	1250	324	644	1.1	601	332				
		Lower	802	1277	1250									
A	B	Upper	1076	1277	1250	320	643	1.0	602	337				
		Lower	896	1277	1250									
A	B	Upper	1070	1280	1250	328	638	1.0	601	332				
		Lower	827	1280	1250									
A	B	Upper	1036	1274	1231	327	631	1.0	593	337				
		Lower	864	1274	1231									
A	B	Upper	1036	1273	1232	325	631	1.6	598	331				
		Lower	867	1273	1232									
A	B	Upper	1061	1275	1230	325	635	1.0	598	332				
		Lower	866	1275	1230									
A	B	Upper	1071	1275	1230	331	638	1.0	597	333				
		Lower	882	1275	1230									
A	B	Upper	1116	1277	1243	362	659	1.0	601	330				
		Lower	916	1277	1243									
A	B	Upper	1098	1276	1241	357	647	1.0	591	338				
		Lower	850	1276	1241									
A	B	Upper	1087	1268	1239	350	647	1.0	600	341				
		Lower	888	1268	1239									
A	B	Upper	1080	1268	1239	344	650	1.0	601	338				
		Lower	893	1268	1239									
A	B	Upper	1099	1274	1240	340	648	1.0	601	337				
		Lower	871	1274	1240									
A	B	Upper	1098	1274	1240	344	650	1.0	599	339				
		Lower	898	1274	1240									
A	B	Upper	1007	1271	1238	340	642	1.0	600	331				
		Lower	895	1271	1238									
A	B	Upper	1019	1274	1242	340	642	1.0	600	331				
		Lower	819	1274	1242									
A	B	Upper	997	1270	1240	319	643	1.0	600	332				
		Lower	895	1270	1240									
A	B	Upper	1005	1271	1239	308	607	1.0	603	318				
		Lower	885	1271	1239									
A	B	Upper	1046	1272	1239	306	631	1.0	602	323				
		Lower	809	1271	1239									
A	B	Upper	1040	1269	1234	317	637	1.0	595	325				
		Lower	835	1269	1234									
A	B	Upper	1007	1265	1247	293	642	1.1	597	318				
		Lower	834	1265	1247									
A	B	Upper	1033	1272	1240	286	662	1.4	595	323				
		Lower	866	1272	1240									
A	B	Upper	1019	1278	1250	298	662	1.3	601	327				
		Lower	834	1278	1250									
A	B	Upper	1047	1275	1250	306	644	1.1	597	328				
		Lower	832	1275	1250									
A	B	Upper	1052	1280	1241	314	655	1.1	596	328				
		Lower	886	1280	1241									

*IF-36 (Rev.07)

RHF Temperature Record

Date 20/2/68

Shift A/B		Time	Zone	RHF1										Remark
				Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas Temp.	Furnace Pressure	Comb.Air Pressure	Exhaust gas Temp.Out	Remark		
		STD		1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 C°	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	560-650 mm H2o	< 400 °C			
A	B	8.00	Upper	959	1270	1237	339	610	1.9	590	366			
			Lower	970	1270	1239								
A	B	9.00	Upper	914	1270	1241	311	535	1.7	614	335			
			Lower	844	1270	1241								
A	B	10.00	Upper	914	1274	1237	303	537	1.6	610	327			
			Lower	570	1277	1235								
A	B	11.00	Upper	884	1260	1239	297	534	1.6	602	351			
			Lower	854	1253	1243								
A	B	12.00	Upper	674	1251	1237	294	562	1.6	610	329			
			Lower	775	1240	1241								
A	B	13.00	Upper	547	1264	1238	297	559	1.4	601	330			
			Lower	792	1264	1235	301	558	1.4	602	332			
A	B	14.00	Upper	547	1277	1226	298	584	1.4	599	332			
			Lower	929	1267	1231	295	560	1.5	602	337			
A	B	15.00	Upper	938	1260	1231	297	606	1.7	602	342			
			Lower	938	1267	1232	297	661	1.6	606	370			
A	B	16.00	Upper	501	1260	1232	336	576	1.6	610	353			
			Lower	630	1254	1232	336	565	1.7	580	348			
A	B	17.00	Upper	913	1288	1239	339	582	1.6	585	359			
			Lower	613	1275	1238	337	575	1.6	602	335			
A	B	18.00	Upper	979	1260	1239	319	570	1.7	586	342			
			Lower	1031	1276	1239								
A	B	19.00	Upper	1064	1265	1264	326	607	1.7	594	359			
			Lower	1058	1274	1239	326	601	1.7	615	360			
A	B	20.00	Upper	1027	1269	1240	326	645	1.7	607	368			
			Lower	1087	1269	1240	337	694	1.6	584	372			
A	B	21.00	Upper	1087	1269	1235	336	671	1.6	604	371			
			Lower	999	1261	1236	331	612	1.7	605	369			
A	B	22.00	Upper	978	1264	1239	308	582	1.9	603	344			
			Lower	562	1264	1239	302	580	1.9	602	334			
A	B	23.00	Upper	1002	1279	1239								
			Lower	1009	1269	1237								
A	B	0.00	Upper	1052	1252	1235	326	607	1.7	594	359			
			Lower	980	1253	1233	329	601	1.7	615	360			
A	B	1.00	Upper	1037	1269	1230	326	645	1.7	607	368			
			Lower	989	1270	1230	337	694	1.6	584	372			
A	B	2.00	Upper	1024	1273	1227	336	671	1.6	604	371			
			Lower	1097	1276	1227	331	612	1.7	605	369			
A	B	3.00	Upper	1044	1276	1227	308	582	1.9	603	344			
			Lower	987	1276	1227	302	580	1.9	602	334			
A	B	4.00	Upper	1079	1253	1239								
			Lower	1079	1253	1236								
A	B	5.00	Upper	996	1271	1230								
			Lower	1003	1272	1230								
A	B	6.00	Upper	990	1269	1247								
			Lower	543	1272	1249								
A	B	7.00	Upper	880	1272	1244								
			Lower	780	1270	1239								
A	B	8.00	Upper											
			Lower									261677		

26167

RHF Temperature Record

Date: 2012/1/18

Shift A/B	Time	Zone	RHF2										Remark	
			Preheating Temp.	Heating Temp.	Soaking Temp.	Hot Air Temp.	Exhaust gas		Furnace Pressure	Com.B.Air Pressure	Exhaust gas			
							Temp.	Pressure			Temp.	Temp.Out		
STD			1150 °C (Max)	1270 ± 50 °C	1200 ± 50 °C	250-400 °C	< 800 °C	1-2.5 Kg/cm ²	500-650 mm H2o	< 400 °C				
A	B	Upper	1014	1210	1200	315	646	1.0	600	322				
A	B	Lower	987	1210	1200	309	621	1.0	604	320				
A	B	Upper	987	1277	1242	310	612	1.0	575	319				
A	B	Lower	987	1277	1242	301	606	1.0	604	312				
A	B	Upper	953	1279	1241	287	608	1.0	603	307				
A	B	Lower	960	1272	1232	292	606	1.0	603	309				
A	B	Upper	953	1267	1232	280	608	1.1	603	309				
A	B	Lower	950	1272	1232	280	614	1.2	592	307				
A	B	Upper	973	1272	1232	283	617	1.2	595	305				
A	B	Lower	947	1266	1230	277	616	1.3	579	306				
A	B	Upper	952	1268	1241	281	655	1.3	606	319				
A	B	Lower	964	1268	1241	284	666	1.1	606	331				
A	B	Upper	1013	1270	1243	324	668	1.0	600	396				
A	B	Lower	1067	1270	1243	324	668	1.0	600	396				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	976	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Upper	1004	1293	1241	321	659	1.0	601	397				
A	B	Lower												





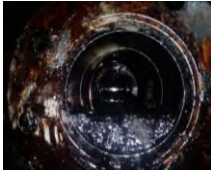





เอกสารที่ 2-4

สถิติการซ่อมบำรุงเตาเผา




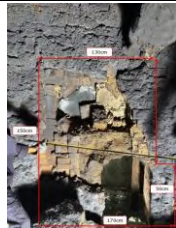










Reparing RHF

Date	Job No.	Detail	RHF no.	S/Z	H/Z	P/Z	ost (Bat	PR. No.	Pl. No.	รูปก่อนทำ	ระหว่างทำ	รูปหลังทำ
3/1/2025	1	Repair Recup.	2	-	-	-	-	-	-		 	 
7/1/2025	2	Clean ning Recup	1,2	-	-	-	-	-	-	 	 	   
8/1/2025	3	Check Exhaust Duct	1,2	-	-	-	-	-	-	   	 	








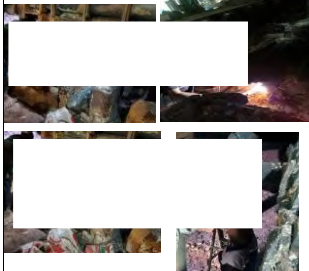




Reparing RHF

Date	Job No.	Detail	RHF no.	S/Z	H/Z	P/Z	Cost (Bath)	PR. No.	Pl. No.	รูปก่อนทำ	ระหว่างทำ	รูปหลังทำ
10/2/2025	1	เดินท่อเตรนน้ำมันกลางเตา	1,2	-	-	-	-	-	-			
15/2/2025	2	Cleanning ท่อน้ำมันเตาหลัก	1,2	-	-	-	-	-	-	 		
15/2/2025	3	ซ่อมฝาครอบ Extracktor ประตู 3,4	1	-	-	-	-	-	-			






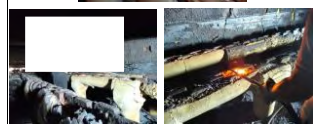




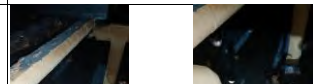
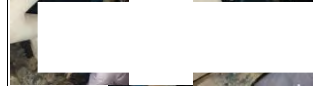





Reparing RHF

Date	Job No.	Detail	RHF no.	S/Z	H/Z	P/Z	Cost (Bath)	PR. No.	Pl. No.	รูปก่อนทำ	ระหว่างทำ	รูปหลังทำ
10/3/2025	1	ซ่อม Lintel เตา H/Z	1	-	-	-	-	-	-			
10/3/2025	2	ซ่อมผนังเตา H/Z	1	-	-	-	-	-	-			
15/3/2025	2	เปลี่ยนประตูเตา 3,4	1	-	-	-	-	-	-			
15/3/2025	3	ทำความสะอาด Recup.	1,2	-	-	-	-	-	-			
18/3/2025	3	อุดรอยรั่วภายในเตา	2	-	-	-	-	-	-			

Repairing RHF

Date	Job No.	Detail	RHF no.	S/Z	H/Z	P/Z	ost (Batt	PR. No.	Pl. No.	รูปก่อนทำ	ระหว่างทำ	รูปหลังทำ
8-19/5/68	1	ซ่อม Lintel กันโจน RHF#2	2	-	1	-	-	-	-			
15-22/5/68	2	ล้างท่อน้ำ Coss pipe	1,2	1	1	1	-	-	-			
14-21/5/68	3	ซ่อม Refractory	2	1	-	-	-	-	-			
24-26/5/68	4	เช็คระดับเชื่อมเจียร์ Skidrail	2	1	-	-	-	-	-			

Reparing RHF

Date	Job No.	Detail	RHF no.	S/Z	H/Z	P/Z	Cost (Bath)	PR. No.	Pl. No.	รูปก่อนทำ	ระหว่างทำ	รูปหลังทำ
16-24/6/68	1	เช็คเจียร์ Skidrail RHF#1,2	1	1	1	1	-	-	-	   	 	   
16-24/6/68	2	ตักสเกลเตา	2		1	-	-	-	-		  	
17/6/1968	3	ซ่อมท่อน้ำเตา2	2	1	-	-	-	-	-			
17/6/1968	4	ซ่อมRefractory	1		-	-	-	-		 		 

เอกสารที่ 2-5

แผนงานโครงการอนุรักษ์การไถ่ยืม ประจำปี 2568



แผนการดำเนินการโครงการอนุรักษ์การไถ่ยืม ประจำปี 2568

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินงานโครงการอนุรักษ์การได้ยิน																								ผู้รับผิดชอบ
		ม.ค.		ก.พ.		มี.ค.		เม.ย.		พ.ค.		มิ.ย.		ก.ค.		ส.ค.		ก.ย.		ต.ค.		พ.ย.		ธ.ค.		
		Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	
1	การเฝ้าระวังเสียงดัง																									
	1.1 ตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่การทำงาน				○	●					○	●					○						○			จป.
	1.2 ตรวจสอบผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่การทำงาน												○	●					○						○	จป.
	1.3 แจ้งผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่การทำงาน												○	●					○						○	จป.
2	การเฝ้าระวังการได้ยิน																									
	2.1 ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน																				○					จป.
	2.2 สรุปและแจ้งผลการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน																						○			จป.
	2.3 หาสาเหตุของพนักงานที่มีผลการตรวจผิดปกติ																						○			จป.
3	กำหนดมาตรการป้องกัน																									
	3.1 กำหนดพื้นที่ที่ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	○	●																							คปอ.
	3.2 กำหนดมาตรการควบคุมเสียง	○	●																							คปอ.
	3.3 จัดหาอุปกรณ์ป้องกันเสียงให้กับพนักงาน				○	●											○									จป.
	3.4 ณรงค์การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง				○	●					○	●					○						○			จป.
	3.5 อบรมให้ความรู้เกี่ยวกับอันตรายของเสียงดังและการสวมใส่อุปกรณ์ PPE													○	●											จป.
	3.6 จัดบอร์ดให้ความรู้แก่พนักงาน						○	●						○	●				○						○	จป. / HR
4	ประเมินผลและทบทวนโครงการอนุรักษ์การได้ยิน																							○	คปอ.	

หมายเหตุ : ○ Plan ● Actual

เอกสารที่ 2-6

ตัวอย่างการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องกล

(Mechanical Maintenance Department)

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
Reheating Furnace	RF01	1. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder																																		Fluid			
		2. ตรวจสอบ Hydraulic System																																		Fluid			
	RF02	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																		Mechanical			
	RF03	2. ตรวจสอบ Chain, Sprocket																																		Mechanical			
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer																																		Mechanical			
	RF04	1. ตรวจสอบ Hydraulic Cylinder of Traversing Bed of Slab																																		Fluid			
		2. ตรวจสอบ Hydraulic Cylinder of Pusher																																		Fluid			
		3. ตรวจสอบ Hydraulic System																																		Fluid			
	RF05	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																		Mechanical			
	RF07	2. ตรวจสอบ Chain, Sprocket																																		Mechanical			
	RF09	3. ตรวจสอบ Gear Reducer																																		Mechanical			
	RF06	1. ตรวจสอบ Hydraulic Cylinder																																		Fluid			
	RF10	2. ตรวจสอบ Pinion																																		Mechanical			
		3. ตรวจสอบ Hydraulic System																																		Fluid			
	RF08	1. ตรวจสอบ Gear Reducer of Discharge Door																																		Mechanical			
	RF11	2. ตรวจสอบ Coupling of Discharge Door																																		Mechanical			
		3. ตรวจสอบ Chain, Sprocket of Discharge Door																																		Mechanical			
		4. ตรวจสอบ Coupling, Nut of Blower																																		Mechanical			
		5. ตรวจสอบ Bearing, Bearing Box of Blower																																		Mechanical			
	RF12	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																		Mechanical			
	RF14	2. ตรวจสอบ Chain & Sprocket																																		Mechanical			
		3. ตรวจสอบ Coupling																																		Mechanical			
		4. ตรวจสอบ Gear Reducer																																		Mechanical			

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ


1 1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20


3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้


2  วางแผน

 ช่วงวันที่ปฏิบัติ

 เลื่อนแผนการปฏิบัติ

 ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง

4  เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
Reheating Furnace	RF13	1. ตรวจสอบ Worm Gear																																			Mechanical		
	RF15	2. ตรวจสอบ Gear & Rack																																			Mechanical		
		3. ตรวจสอบ Coupling																																			Mechanical		
		4. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder																																			Fluid		
		RF16	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัศจรรย์ Bearing Box																																			Mechanical	
	2. ตรวจสอบ Chain, Sprocket																																				Mechanical		
	3. ตรวจสอบ Gear Box																																				Mechanical		
	4. ตรวจสอบ Coupling																																				Mechanical		
5. ตรวจสอบ Gear Reducer																																				Mechanical			
Descaling System	DE01	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัศจรรย์ Bearing Box																																			Mechanical		
	DE02	2. ตรวจสอบ Flexible coupling																																			Mechanical		
		3. ตรวจสอบ Gear Coupling																																			Mechanical		
		4. ตรวจสอบ Gear Reducer																																			Mechanical		
		DE03	1. ตรวจสอบ Nozzle - RHF																																			Fluid	
	2. ตรวจสอบ Nozzle - 2HI																																				Fluid		
	3. ตรวจสอบ Nozzle - 4HI																																				Fluid		
	4. ตรวจสอบ Spray + Solenoid valve - RHF																																				Fluid		
	5. ตรวจสอบ Spray + Solenoid valve - 2HI																																				Fluid		
	6. ตรวจสอบ Spray + Solenoid valve - 4HI																																				Fluid		
	7. ตรวจสอบ Inlet & Out Pipe																																				Fluid		
	8. ตรวจสอบ High Pressure Pump																																				Fluid		
	9. ตรวจสอบ Fluid Coupling & Clutch																																				Fluid		
	10. ตรวจสอบ Hydraulic Station																																				Fluid		
	11. ตรวจสอบ Lubrication Station																																				Fluid		
12. ตรวจสอบ Air compressor pump																																			Fluid				
13. ตรวจสอบการรั่วของ Accumulator																																			Fluid				

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20

3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้



3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง



เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ช่วงวันที่ปฏิบัติ

เลื่อนแผนการปฏิบัติ

ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	
2HI Roughing Mill	RM01	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัศจรรย์ Bearing Box	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		2. ตรวจสอบ Flexible coupling	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Coupling	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		4. ตรวจสอบ Gear reducer	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
	RM02	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัศจรรย์ Bearing Box	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		2. ตรวจสอบ Flexible coupling	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Coupling	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		4. ตรวจสอบ Gear reducer	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
	RM03	1. ตรวจสอบ Arm	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		2. ตรวจสอบ Gear Box	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Coupling	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		4. ตรวจสอบ Rack	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		5. ตรวจสอบ Slide bush	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		6. ตรวจสอบ Support Roller	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
	RM04	1. ตรวจสอบ Gear Box	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		2. ตรวจสอบ Slide bush	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		3. ตรวจสอบ Spindle	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		4. ตรวจสอบ Gear reducer	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		5. ตรวจสอบ Feed Roller	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		6. ตรวจสอบ Bearing	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
	RM05	1. ตรวจสอบ Liner of RM Stand	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ


1 1 = วันที่ 1 - 10

2 2 = วันที่ 11 - 20


3 3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้

2  วางแผน

 ช่วงวันที่ปฏิบัติ

 เลื่อนแผนการปฏิบัติ

 ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3* = วันที่ทำการซ่อมบำรุง

4  เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
2HI Roughing Mill	RM05	2. ตรวจเช็ค Screw down Device																																			Mechanical		
		3. ตรวจเช็ค Coupling of Screw Down																																			Mechanical		
		4. ตรวจเช็ค Worm Gear																																			Mechanical		
		5. ตรวจเช็ค Spindle Shaft																																			Mechanical		
		6. ตรวจเช็ค Sliding Bush of Spindle																																			Mechanical		
		7. ตรวจเช็ค Coupling of Spindle Shaft																																			Mechanical		
		8. ตรวจเช็ค Yoke																																			Mechanical		
		9. ตรวจเช็ค Hydraulic cylinder of Hydraulic Lifting																																			Fluid		
		10. ตรวจเช็ค Hydraulic Lifting Support																																			Fluid		
		11. ตรวจเช็ค Lubrication System																																			Fluid		
		12. ตรวจเช็ค Hydraulic System																																			Fluid		
		13. ตรวจเช็ค Hydraulic cylinder of Exchange Roll																																			Fluid		
		14. ตรวจเช็ค Oil Pump Bearing																																			Fluid		
		RM07	1. ตรวจเช็ค Gear Box																																			Mechanical	
	2. ตรวจเช็ค Slide bush																																				Mechanical		
	3. ตรวจเช็ค Spindle																																				Mechanical		
	4. ตรวจเช็ค Gear reducer																																				Mechanical		
	5. ตรวจเช็ค Feed Roller																																				Mechanical		
	6. ตรวจเช็ค Bearing																																				Mechanical		
RM08	1. ตรวจเช็ค Arm																																			Mechanical			
	2. ตรวจเช็ค Gear Box																																			Mechanical			
	3. ตรวจเช็ค Gear Coupling																																			Mechanical			
	4. ตรวจเช็ค Rack																																			Mechanical			
	5. ตรวจเช็ค Slide bush																																			Mechanical			

ผู้จัดทำ

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ


1 1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20


3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้

2  วางแผน

 ช่วงวันที่ปฏิบัติ

 เลื่อนแผนการปฏิบัติ

 ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง

4  เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	
2HI Roughing Mill	RM10	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัคจาระบี Bearing Box																																					Mechanical
		2. ตรวจสอบ Flexible coupling																																					Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Coupling																																					Mechanical
		4. ตรวจสอบ Gear reducer																																					Mechanical
4HI Finishing Mill	FM01	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัคจาระบี Bearing Box																																					Mechanical
	FM02	2. ตรวจสอบ Flexible coupling																																					Mechanical
	FM03	3. ตรวจสอบ Gear Coupling																																					Mechanical
		4. ตรวจสอบ Gear reducer																																					Mechanical
	FM04	1. ตรวจสอบ Arm																																					Mechanical
		2. ตรวจสอบ Gear Box																																					Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Coupling																																					Mechanical
		4. ตรวจสอบ Rack																																					Mechanical
		5. ตรวจสอบ Support Roller																																					Mechanical
	FM05	1. ตรวจสอบ Gear Box																																					Mechanical
		2. ตรวจสอบ Slide Bush																																					Mechanical
		3. ตรวจสอบ Spindle																																					Mechanical
		4. ตรวจสอบ Gear reducer																																					Mechanical
		5. ตรวจสอบ Feed Roller																																					Mechanical
		6. ตรวจสอบ Bearing																																					Mechanical
	FM06	1. ตรวจสอบ Liner of FM Stand																																					Mechanical
		2. ตรวจสอบ Screw down Device																																					Mechanical
		3. ตรวจสอบ Coupling of Screw Down																																					Mechanical
		4. ตรวจสอบ Worm Gear																																					Mechanical

ผู้จัดทำ :

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

1 1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20

3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้

2 ☒ วางแผน

☒ ช่วงวันที่ปฏิบัติ

☒ เลื่อนแผนการปฏิบัติ

☒ ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง

4 ☒ เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
4HI Finishing Mill		6. ตรวจสอบ Sliding Bush of Spindle																																		Mechanical			
		7. ตรวจสอบ Coupling																																		Mechanical			
		8. ตรวจสอบ Yoke																																		Mechanical			
		9. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder of Hydraulic Lifting																																		Mechanical			
		10. ตรวจสอบ Balance Support																																		Fluid			
		11. ตรวจสอบ Pinion Gear																																		Mechanical			
		12. ตรวจสอบ Lubrication System																																		Fluid			
		13. ตรวจสอบ Hydraulic System																																		Fluid			
		14. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder of Exchange Roll																																		Fluid			
		15. ตรวจสอบ Oil Pump Bearing																																		Fluid			
	FM08	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัศจรรย์ Bearing Box																																		Mechanical			
	FM10	2. ตรวจสอบ Flexible Coupling																																		Mechanical			
	FM11	3. ตรวจสอบ Gear Coupling																																		Mechanical			
		4. ตรวจสอบ Gear Reducer																																		Mechanical			
	FM09	1. ตรวจสอบ Arm																																			Mechanical		
		2. ตรวจสอบ Gear Box																																			Mechanical		
		3. ตรวจสอบ Gear Coupling																																			Mechanical		
		4. ตรวจสอบ Rack																																			Mechanical		
			5. ตรวจสอบ Support Roller																																		Mechanical		

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

1 1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20

3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้



วางแผน



ช่วงวันที่ปฏิบัติ



เลื่อนแผนการปฏิบัติ



ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง



เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
Hot Leveller	LV01	1. ตรวจเช็ค Roller Table + อัคจารบี Bearing Box	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical				
		2. ตรวจเช็ค Flexible Coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical				
		3. ตรวจเช็ค Gear Coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical				
		4. ตรวจเช็ค Gear reducer	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical				
	LV02	1. ตรวจเช็ค Water curtain cooling device	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid			
		2. ตรวจเช็ค Water pump	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid			
		3. ตรวจเช็ค Load & Un- Load Valve	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid			
	LV03	1. ตรวจเช็ค Roller Table + อัคจารบี Bearing Box	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical				
	LV05	2. ตรวจเช็ค Gear Coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical			
		3. ตรวจเช็ค Gear Reducer	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical				
	LV04	1. ตรวจเช็ค Screw Down Derice	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical			
		2. ตรวจเช็ค Gear reducer of Screw Down	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical			
		3. ตรวจเช็ค Gear Coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical			
		4. ตรวจเช็ค Working Roll Assembly + Bearing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical			
		5. ตรวจเช็ค Supportting Roll Assembly + Bearing	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical			
		6. ตรวจเช็ค Universal Joint	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical			
		7. ตรวจเช็ค Gear Box	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical			
		8. ตรวจเช็ค Lubrication System of Gear Box	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid			
		9. ตรวจเช็ค Water pipe Cooling water	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid		
10. ตรวจเช็ค Hydraulic cylinder		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid			
11. ตรวจเช็ค Hydraulic unit		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid			
12. ตรวจเช็ค Device out change Roll		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical			
13. ตรวจเช็ค Air compressor Unit	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid				
14. ตรวจเช็ค Air Line Boom	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical				

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

1 1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20

3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้

2 ☒ วางแผน

☒ ช่วงวันที่ปฏิบัติ

☒ เลื่อนแผนการปฏิบัติ

☒ ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง

4 ☒ เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
Cooling Bed	CB01	1. ตรวจเช็ค Roller Table + อัศจรรย์ Bearing Box																																		Mechanical			
		2. ตรวจเช็ค Gear Coupling																																		Mechanical			
		3. ตรวจเช็ค Gear Reducer																																		Mechanical			
	CB02	1. ตรวจเช็ค Chain Conveyer																																		Mechanical			
		2. ตรวจเช็ค Wheel of chain																																		Mechanical			
		3. ตรวจเช็ค Gear coupling																																		Mechanical			
		4. ตรวจเช็ค Gear reducer																																		Mechanical			
		5. ตรวจเช็ค Hydraulic cylinder																																		Fluid			
		6. ตรวจเช็ค Hydraulic System																																		Fluid			
	CB03	1. ตรวจเช็ค Disc Roll																																		Mechanical			
		2. ตรวจเช็ค Support roll																																		Mechanical			
		3. ตรวจเช็ค Gear coupling																																		Mechanical			
		4. ตรวจเช็ค Gear Box																																		Mechanical			
		5. ตรวจเช็ค Gear reducer																																		Mechanical			
	CB04	1. ตรวจเช็ค Chain Conveyer																																		Mechanical			
		2. ตรวจเช็ค Wheel of chain																																		Mechanical			
		3. ตรวจเช็ค Gear coupling																																		Mechanical			
		4. ตรวจเช็ค Gear reducer																																		Mechanical			
		5. ตรวจเช็ค Hydraulic cylinder																																		Fluid			
		6. ตรวจเช็ค Hydraulic System																																		Fluid			
	CB05	1. ตรวจเช็ค Roller Table + อัศจรรย์ Bearing Box																																		Mechanical			
		2. ตรวจเช็ค Gear Coupling																																		Mechanical			
		3. ตรวจเช็ค Gear Reducer																																		Mechanical			

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

1 1 = วันที่ 1 - 10

2 2 = วันที่ 11 - 20

3 3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้

2 ☒ วางแผน

☒ ช่วงวันที่ปฏิบัติ

☒ เลื่อนแผนการปฏิบัติ

ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง

4 ☒

เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
No.0 Dividing Shear	S001	1. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Fluid					
		2. ตรวจสอบ Hydraulic System	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Fluid						
	S002	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัคจารบี Bearing Box	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
		2. ตรวจสอบ Gear Coupling	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
Traversing bed	TB01	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัคจารบี Bearing Box	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
		TB04	2. ตรวจสอบ Gear Coupling	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
			3. ตรวจสอบ Gear Reducer	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
	TB02	1. ตรวจสอบ Chain Conveyer	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
		2. ตรวจสอบ Wheel of chain	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
		3. ตรวจสอบ Gear coupling	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
		4. ตรวจสอบ Gear reducer	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
		5. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Fluid						
		6. ตรวจสอบ Hydraulic System	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Fluid						
	TB03	1. ตรวจสอบ Turn Over Device	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
		2. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Fluid						
		3. ตรวจสอบ Hydraulic System	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Fluid						
	No.1 Side Cut Shear	S101	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัคจารบี Bearing Box	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical					
2. ตรวจสอบ Gear Coupling			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
3. ตรวจสอบ Gear Reducer			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical						
S102		1. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Fluid						
		2. ตรวจสอบ Hydraulic System	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Fluid						
		3. ตรวจสอบ PAM of Side Guide	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Mechanical							

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

1 1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20

3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้

2 

๖๖๖

 ช่วงวันที่ปฏิบัติ



เลื่อนแผนการปฏิบัติ

ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง

4 ☒

เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	
No.1 Side Cut Shear	S103	1. ตรวจสอบ Bracket																																					Mechanical
		2. ตรวจสอบ Belt																																					Mechanical
		3. ตรวจสอบ Bearing Bush																																					Mechanical
		4. ตรวจสอบ Clutch																																					Mechanical
		5. ตรวจสอบ Guide Roll																																					Mechanical
	S104	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																					Mechanical
		2. ตรวจสอบ Gear Coupling																																					Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer																																					Mechanical
	S105	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																					Mechanical
		2. ตรวจสอบ Gear Coupling																																					Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer																																					Mechanical
No.2 Side Cut Shear	S201	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																					Mechanical
		2. ตรวจสอบ Gear Coupling																																					Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer																																					Mechanical
	S202	1. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder																																					Fluid
		2. ตรวจสอบ Hydraulic System																																					Fluid
	S203	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																					Mechanical
		2. ตรวจสอบ Gear Coupling																																					Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer																																					Mechanical

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

1 1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20

3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้



วางแผน



ช่วงวันที่ปฏิบัติ



เลื่อนแผนการปฏิบัติ



ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง



เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
No.2 Side Cut Shear	S204	1. ตรวจสอบ Bracket	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical				
		2. ตรวจสอบ Belt	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		3. ตรวจสอบ Bearing Bush	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		4. ตรวจสอบ Clutch	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		5. ตรวจสอบ Guide Roll	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
	S205	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัดจารบี Bearing Box	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		2. ตรวจสอบ Gear Coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
No.3 Crop Shear	S301	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัดจารบี Bearing Box	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		2. ตรวจสอบ Gear Coupling	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
	S302	1. ตรวจสอบ Scrap collection device	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
	S303	1. ตรวจสอบ Bracket	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical				
		2. ตรวจสอบ Belt	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		3. ตรวจสอบ Bearing Bush	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		4. ตรวจสอบ Clutch	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		5. ตรวจสอบ Pusher	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Mechanical					
		6. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid				
7. ตรวจสอบ Hydraulic System		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Fluid					

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

1 1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20

3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้



วางแผน



ช่วงวันที่ปฏิบัติ



เลื่อนแผนการปฏิบัติ



ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง



เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)

เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3				
N0.3 Crop Shear	S304	1. ตรวจเช็ค Roller Table + Gear Box																																	Mechanical				
		2. ตรวจเช็ค Pneumatic cylinder																																	Fluid				
	S305	1. ตรวจเช็ค Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																	Mechanical				
		2. ตรวจเช็ค Gear Coupling																																	Mechanical				
		3. ตรวจเช็ค Gear Reducer																																	Mechanical				
N0.4 Fixed Shear	S401	1.ตรวจเช็ค Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																	Mechanical				
		2. ตรวจเช็ค Gear Coupling																																	Mechanical				
		3. ตรวจเช็ค Gear Reducer																																	Mechanical				
	S402	1. ตรวจเช็ค Gear Box																																	Mechanical				
		2.ตรวจเช็ค Pneumatic cylinder																																	Fluid				
	S403	1. ตรวจเช็ค Bracket																																	Mechanical				
		2. ตรวจเช็ค Belt																																	Mechanical				
		3. ตรวจเช็ค Bearing Bush																																	Mechanical				
		4. ตรวจเช็ค Clutch																																	Mechanical				
		5. ตรวจเช็ค Pusher																																	Mechanical				
		6. ตรวจเช็ค Hydraulic cylinder																																	Fluid				
		7. ตรวจเช็ค Hydraulic System																																	Fluid				
	S404	1. ตรวจเช็ค Scrap collection device																																Mechanical					
	S405	1.ตรวจเช็ค Roller Table + อัดจารบี Bearing Box																																	Mechanical				
		2. ตรวจเช็ค Gear Coupling																																	Mechanical				
		3. ตรวจเช็ค Gear Reducer																																	Mechanical				

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

1 1 = วันที่ 1 - 10

2 = วันที่ 11 - 20

3 = วันที่ 21 - 31

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้



วางแผน



ช่วงวันที่ปฏิบัติ



เลื่อนแผนการปฏิบัติ



ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง



เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ใบแผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2025 (Yearly Maintenance Plan)





เริ่มใช้วันที่ 4/01/2025

เครื่องจักร	รหัส	การบำรุงรักษา	1			2			3			4			5			6			7			8			9			10			11			12			หมายเหตุ
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	
Inspection Bed	IB01	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัศจรรย์ Bearing Box	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		2. ตรวจสอบ Gear Coupling	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
	IB02	1. ตรวจสอบ Chain	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		2. ตรวจสอบ Wheel chain	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear coupling	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		4. ตรวจสอบ Gear reducer	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		5. ตรวจสอบ Hydraulic cylinder	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Fluid
		6. ตรวจสอบ Hydraulic System	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Fluid
	IB03	1. ตรวจสอบ Roller Table + อัศจรรย์ Bearing Box	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
	IB04	2. ตรวจสอบ Gear Coupling	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
		3. ตรวจสอบ Gear Reducer	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Mechanical
Water Treatment	WT01	1. Pump of Water Treatment Direct Basin	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	WT.
		2. Cooling Tower Cross Flow	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	WT.
	WT02	1. Pump of Water Cooling Indirect basin (Emergency tank)	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	WT.
		2. Cooling Tower Cross Flow	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	WT.
	WT03	1. Pump of Water Cooling Indirect basin(Return RHF)	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	WT.
	WT04	1. Pump of Scale pit for RM	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Fluid
	WT05	1. Pump of Scale pit for FM	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Fluid

✓

ME-03 (Rev.03)

หมายเหตุ

- 1 1 = วันที่ 1 - 10 2 = วันที่ 11 - 20 3 = วันที่ 21 - 31
- 2  วางแผน  ช่วงวันที่ปฏิบัติ  เลื่อนแผนการปฏิบัติ
- 3 * = วันที่ทำการซ่อมบำรุง
- 4  เปลี่ยนเครื่องจักรใหม่

ในกรณีพิเศษสามารถเลื่อนแผนการซ่อมได้
ช่วงวันที่ปฏิบัติงานหลังเลื่อนแผน

เอกสารที่ 2-7

แผนผังเขตพื้นที่ที่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

เอกสารที่ 2-8

แผนการตรวจสอบและวัดผลการปฏิบัติงานด้านอาชีวอนามัย
และความปลอดภัย ประจำปี 2568

☐ สิ่งแวดล้อม
☒ ความปลอดภัย



แผนการตรวจสอบและวัดผลการปฏิบัติงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประจำปี 2568

Revision	Date
00	06/01/2025

Item	Description	Target	Frequency	Responsible	Year 2025																																			
					Jan			Feb			Mar			Apr			May			Jun			Jul			Aug			Sep			Oct			Nov			Dec		
					Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result	Plan	Actual	Result			
1. งานประจำด้านความปลอดภัยในการทำงาน																																								
	1.1 ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Patrol)	-	ทุกวัน	จป. / จป.เวร	○	●		○	●		○	●		○	●		○	●		○			○			○			○			○								
	1.2 ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับเหมา	-	ทุกครั้งที่มีการทำงาน	จป.	○	●		○	●		○	●		○	●		○	●		○			○			○			○			○								
	1.3 สอบสวน วิเคราะห์ และรายงานการเกิดอุบัติเหตุ	-	ทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ	จป. / หัวหน้า / คปอ.	○			○			○	●		○			○			○			○			○			○			○								
	1.4 อัปเดตบอร์ดสถิติความปลอดภัย	-	ทุกวัน	จป.	○	●		○	●		○	●		○	●		○	●		○			○			○			○			○								
	1.5 ควบคุมการเบิกจ่ายอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE)	-	ทุกวัน	จป. / HR	○	●		○	●		○	●		○	●		○	●		○			○			○			○			○								
	1.6 จัดประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ	-	1 ครั้ง / เดือน	คปอ.	○	●		○	●		○	●		○	●		○	●		○			○			○			○			○								
2. งานตรวจสอบด้านความปลอดภัย																																								
	2.1 การตรวจสอบอาคารประจำปี	-	1 ครั้ง / ปี	จป.																																				
	2.2 การตรวจสอบระบบบันไดประจำปี	-	ทุก 6 เดือน	จป.											○	●										○														
	2.3 การตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี	-	1 ครั้ง / ปี	จป.															○																					
	2.4 การตรวจรับรองสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG)	-	1 ครั้ง / ปี	จป.																							○													
3. การจัดการด้านความปลอดภัย และการประเมินความเสี่ยง																																								
	3.1 ติดตามการเปลี่ยนแปลงของกฎหมาย แจ้งแต่ละส่วนงาน และติดตามการปฏิบัติเพื่อให้สอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด	-	1 ครั้ง / เดือน	จป. / จล.	○	●		○	●		○	●		○	●		○	●		○			○			○			○			○								
	3.2 ประเมินความเสี่ยงสอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนดอื่น	-	1 ครั้ง / ปี	จป. / จล.																												○								
4. การจัดทำเอกสารด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง และเอกสารอื่นที่เกี่ยวข้อง																																								
	4.1 รายงานผลการดำเนินงานเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ (จป.ว)	-	2 ครั้ง / ปี	จป.															○	●											○									
	4.2 แจ้งรายละเอียดสารเคมีอันตราย (สอ.1)	-	1 ครั้ง / ปี	จป.	○	●																																		
	4.3 รายงานการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย (สอ.3)	-	1 ครั้ง / ปี	จป.											○	●																								
	4.4 แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียงในสถานประกอบการ (รศส.1,2,3)	-	1 ครั้ง / ปี	จป.											○	●																								
Remark :	บันทึกผลการตรวจสอบโดย จป.วิชาชีพ																																							
○ = Plan □ ● = Actual	ในช่อง Result ปกติ = ✓, ไม่ปกติ = ✗ และบันทึกรายละเอียดในบันทึกแนบท้าย																																							

เอกสารที่ 2-9

เอกสารความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

หมวดที่ 10

ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ความปลอดภัย

เพื่อป้องกันมิให้พนักงานได้รับอันตรายจากการทำงาน ซึ่งจะช่วยลดความสูญเสียอันเกิดจากอุบัติเหตุหรือจากความประมาทต่อชีวิต ร่างกาย ทรัพย์สิน บริษัทฯ จึงกำหนดข้อปฏิบัติสำหรับความปลอดภัยจากการทำงาน ดังต่อไปนี้

1. ในกรณีที่มีเครื่องจักรอยู่ด้านบนศีรษะ พนักงานที่ทำงานในบริเวณนั้น จะต้องสวมใส่หมวกนิรภัยตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานอยู่
2. บริเวณที่มีเสียงดังเกินกว่ามาตรฐานระดับเสียงกำหนด พนักงานจะต้องใส่เครื่องป้องกันเสียงที่หูทั้งสองข้าง
3. พนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงานจะต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันตามชนิดที่บริษัทฯ ได้จัดไว้ให้ในแต่ละพื้นที่
4. ในขณะที่ปฏิบัติงาน จะต้องสวมใส่รองเท้านิรภัย
5. งานเกี่ยวกับเครื่องกลึง เครื่องไส เครื่องเจียร งานเชื่อม งานตัดแก๊ส งานควบคุมเตาเผา อันอาจก่อให้เกิดอันตรายแก่ดวงตาของผู้ปฏิบัติงานนั้น จะต้องสวมใส่อุปกรณ์ที่ทางบริษัทฯ จัดไว้ให้เพื่อป้องกันการได้รับอันตรายจากการปฏิบัติงานนั้น
6. งานปฏิบัติงานเกี่ยวกับเครื่องจักรต้องปฏิบัติตามคู่มือการใช้งานและสวมใส่เครื่องป้องกันตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
7. พนักงานต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบ นโยบายความปลอดภัยของบริษัทฯ อย่างเคร่งครัด
8. การปฏิบัติหน้าที่ต้องปฏิบัติงานด้วยความไม่ประมาท
9. ห้ามดัดแปลงหรือปลดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายต่างๆ จากเครื่องจักรก่อนได้รับอนุญาต
10. ห้ามปรับปรุงดัดแปลงอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและพึงรักษาเสมือนทรัพย์สินของตน
11. ห้ามพนักงานก่อไฟหรือเผาทำลายวัสดุใดในบริเวณบริษัทฯ ก่อนได้รับการอนุมัติจากผู้จัดการโรงงาน
12. พนักงานต้องไม่นำเอาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายต่างๆ ไปใช้ในงานอื่น
13. พนักงานพึงต้องแจ้งเหตุการณ์ที่เป็นจริงและทันทีที่พบเห็นเหตุการณ์ผิดปกติและไม่นิ่งเฉยต่อเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น

กรณีร้ายแรงทางด้านการปลอดภัย

14. การปฏิบัติหน้าที่ด้วยความประมาทจนเป็นเหตุให้ตนเองหรือผู้อื่น/ทรัพย์สินของบริษัทฯ ได้รับอันตราย/ความเสียหาย
15. กระทำการฝ่าฝืนคำเตือนจากบริษัทฯ/หัวหน้างานหรือหน่วยงานความปลอดภัยเป็นเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุ
16. พนักงานที่ปกปิดหรือร่วมกันซ่อนเร้นอำพรางความจริงที่เกิดขึ้นจากการสอบสวนอุบัติเหตุ
17. กรณีการเกิดอุบัติเหตุจากการประมาทที่ข้ามขั้นตอนทางด้านการปลอดภัยหรือจงใจกลั่นแกล้งเพื่อนร่วมงานหรือจากการฝ่าฝืนคำเตือน
18. กรณีผิดซ้ำคำเตือนทางด้านการปลอดภัย

สิ่งแวดล้อม

เพื่อความเป็นระเบียบเรียบร้อยและความรับผิดชอบต่อส่วนรวมเรื่องการเฝ้าระวังปัญหาทางด้านสิ่งแวดล้อมและตลอดจนบริษัทฯ มีระบบการจัดการทางด้านสิ่งแวดล้อมที่เป็นระบบจึงกำหนดข้อปฏิบัติสำหรับสิ่งแวดล้อมดังต่อไปนี้

พนักงานบริษัท สหวิริยาเพเลทมิล จำกัด(มหาชน) พึงเป็นพลเมืองที่มีจิตสำนึกในการอนุรักษ์สภาพแวดล้อม

1. พนักงานต้องปฏิบัติตนและรักษาความสะอาดในสถานที่ทำงานเสมือนที่พักอาศัยของตน
2. ต้องปฏิบัติตามนโยบายทางด้านสิ่งแวดล้อม
3. พนักงานต้องรับผิดชอบต่อหน้าที่ของตนไม่ประมาทเลินเล่อที่อาจก่อให้เกิดบริษัทฯ ได้รับความเสียหายจากผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อม
4. พนักงานต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดแต่ละสถานที่และป้ายเตือนทางด้านสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด

เอกสารที่ 2-10

แผนงานบำรุงรักษาและชุดลอกวางระบายภายในบริเวณโครงการ
และการชุดลอกกระบบบำบัดและบ่อเกรอะ

แผนงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลห้องน้ำภายในบริษัท ประจำปี 2568

จุดที่	ตำแหน่ง	ระยะเวลาดำเนินงาน																								หมายเหตุ
		ม.ค.		ก.พ.		มี.ค.		เม.ย.		พ.ค.		มิ.ย.		ก.ค.		ส.ค.		ก.ย.		ต.ค.		พ.ย.		ธ.ค.		
		P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	
1	ห้องน้ำสำนักงาน (ตึกใหญ่)									○	●											○				
2	ห้องน้ำโรงอาหาร									○	●											○				
3	ห้องน้ำหน้าสโตร์									○	●											○				
4	ห้องน้ำคลังสินค้า									○	●											○				
5	ห้องน้ำสำนักงานจัดส่ง / ห้องน้ำห้องปฏิบัติการโลหะวิทยา									○	●											○				
ผู้รับผิดชอบ											Heh															
ผู้ตรวจติดตาม											กิตติ															

หมายเหตุ : ○ P=Plan / ● A=Actual

แผนงานบำรุงรักษาและชุดลอกรางระบายน้ำภายในบริษัทฯ ประจำปี 2568

จุดที่	ตำแหน่ง	ระยะเวลาดำเนินงาน																								หมายเหตุ
		ม.ค.		ก.พ.		มี.ค.		เม.ย.		พ.ค.		มิ.ย.		ก.ค.		ส.ค.		ก.ย.		ต.ค.		พ.ย.		ธ.ค.		
		P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	
1	หน้าสำนักงาน - ห้องปฏิบัติการ โลหะวิทยา	○	●					○	●					○						○						
2	ห้องปฏิบัติการ โลหะวิทยา - สามแยกหน้าบ่อบำบัด	○	●					○	●					○						○						
3	สามแยกหน้าบ่อบำบัด - ท่าเทียบเรือ	○	●					○	●					○						○						
4	สามแยกหน้าบ่อบำบัด - โค้งคลังสินค้า	○	●					○	●					○						○						
ผู้รับผิดชอบ			หมื่น						หมื่น																	
ผู้ตรวจติดตาม			วิมล						วิมล																	

หมายเหตุ : ○ P=Plan / ● A=Actual

แผนงานชุดลอกระบบบำบัดแบบเติมอากาศหลังโรงอาหาร ประจำปี 2568

จุดที่	ตำแหน่ง	ระยะเวลาดำเนินงาน																								หมายเหตุ		
		ม.ค.		ก.พ.		มี.ค.		เม.ย.		พ.ค.		มิ.ย.		ก.ค.		ส.ค.		ก.ย.		ต.ค.		พ.ย.		ธ.ค.				
		P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A	P	A			
1	บ่อดกตะกอน											○	●												○			
2	บ่อดักไขมัน	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○		○		○		○		○		○		○		
ผู้รับผิดชอบ			นาย		นาย		นาย		นาย		นาย		นาย															
ผู้ตรวจติดตาม			นาย		นาย		นาย		นาย		นาย		นาย															

หมายเหตุ : ○ P=Plan / ● A=Actual

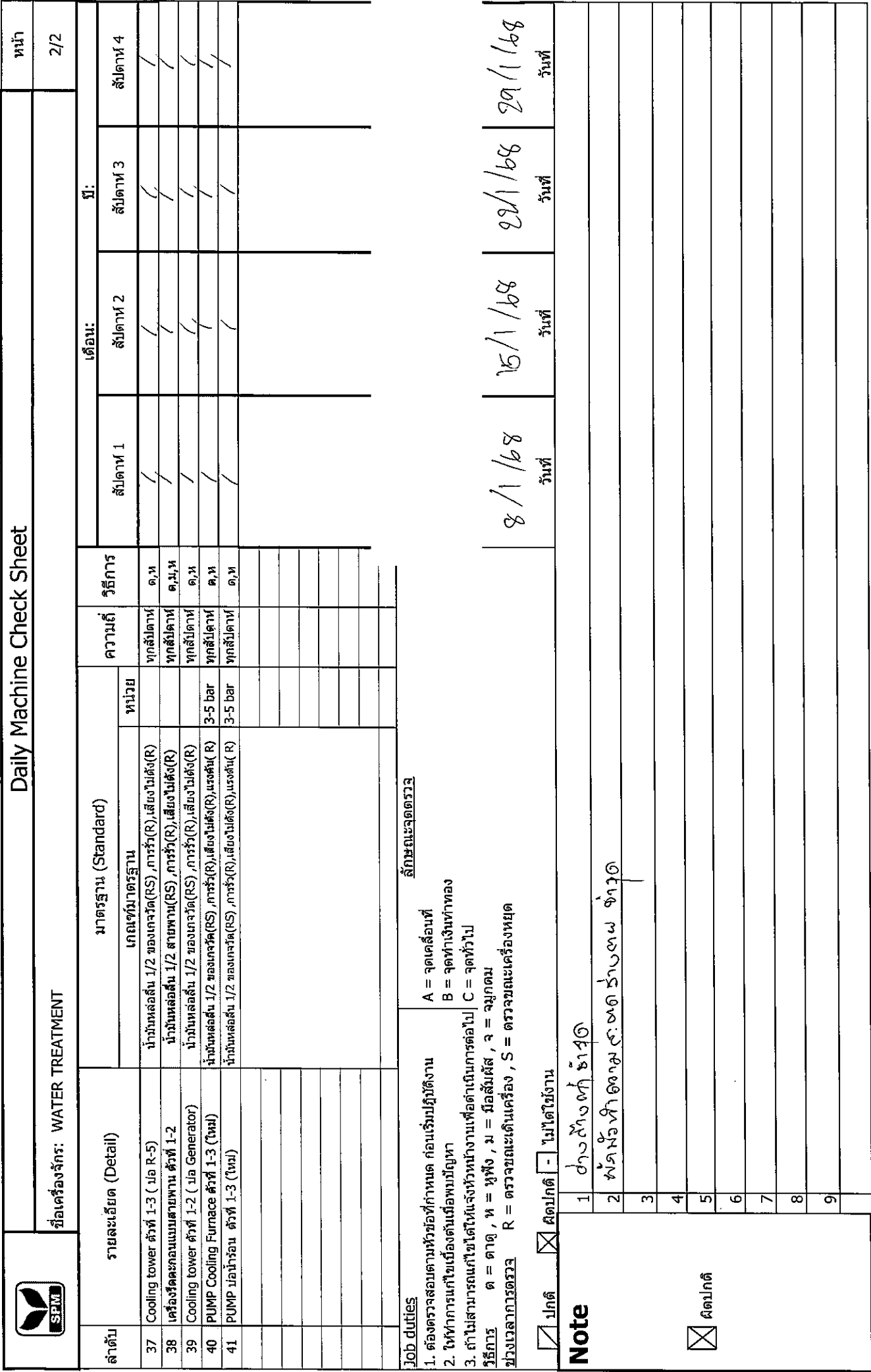
เอกสารที่ 2-11

ตัวอย่างการตรวจเช็คเครื่องจักรประจำวันของระบบบำบัดน้ำเสีย

(Daily Check sheet of water treatment)

และผลการทดสอบ Jar test ระบบบำบัดน้ำเสีย

ลำดับ	รายละเอียด (Detail)	มาตรฐาน (Standard)			วิธีการ	เดือน: ๒๐๒๖ ปี: ๒๕๖๘			
		เกณฑ์มาตรฐาน		หน่วย		สัปดาห์ 1	สัปดาห์ 2	สัปดาห์ 3	สัปดาห์ 4
1	เติม Polymer ตัวที่ 1-4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
2	เติมดูดสารส้ม Al ₂ (SO ₄) ₃ ตัวที่ 1-4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
3	เติมดูดโซดาไฟ NaOH ตัวที่ 1-4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
4	เครื่องดูดคราบน้ำมัน OS	การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
5	อ่างล้างตา	มีสภาพ สมบูรณ์ พร้อมใช้งาน(S)			ทุกสัปดาห์	✓	✓	✓	✓
6	ฝักบัวล้างทำความสะอาดร่างกาย	มีสภาพ สมบูรณ์ พร้อมใช้งาน(S)			ทุกสัปดาห์	✓	✓	✓	✓
7	ปั้ม 25 แรงม้า ปอ CLT 1 ตัวที่ 1-5	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
8	ปั้ม 25 แรงม้า ปอ CLT 2 ตัวที่ 1-5	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
9	ปั้มปอกวนCR1	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
10	ปั้มปอกวนCR2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
11	ปั้มปอกวนCR3	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
12	ปั้มปอกวนCR4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
13	ปั้มปอกวนCR5	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
14	ปั้มปอกวน CRS 1	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
15	ปั้มปอกวน CRS 2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
16	ปั้มปอ R 9 ตัวที่ 1-9	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R) ,แรงดัน (R)	3-5 bar		ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
17	ปั้มปอ R7 ล้างกรองทราย ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
18	ปั้มปอ R6 (Leveller) ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R) ,แรงดัน (R)	3-5 bar		ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
19	ปั้ม Laminar Flow ตัวที่ 1-3	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
20	ปั้ม ปอ R8 ตัวที่ 1-5	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R) ,แรงดัน (R)	3-5 bar		ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
21	PUMP FOR PLAT MILL 1-6 (2HI)	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
22	PUMP FOR PLAT MILL 150 HP 1-2 (4HI)	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R) ,แรงดัน (R)	3-5 bar		ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
23	ค่า PH ของปอ R 8	อยู่ระหว่าง 5.5-9 (R)			ทุกสัปดาห์	๗	๗	๗	๗
24	ค่า PH ของปอ Cyclone	อยู่ระหว่าง 5.5-9 (R)			ทุกสัปดาห์	๗	๗	๗	๗
25	เติมดูดกาก ปอCR1 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
26	เติมดูดกาก ปอCR2 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
27	เติมดูดกาก ปอCR3 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
28	เติมดูดกาก ปอCR4 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
29	เติมดูดกาก ปอCR5 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
30	เติมดูดกาก ปอ CRS 1 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
31	เติมดูดกาก ปอ CRS 2 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R)			ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
32	PUMP Cooling Furnace ตัวที่ 1-4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R) ,แรงดัน (R)	3-5 bar		ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
33	PUMP Water Descaling ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R) ,แรงดัน (R)	3-5 bar		ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
34	PUMP Cooling Hydraulic	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R) ,แรงดัน (R)	3-5 bar		ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
35	PUMP H/P water ตัวที่ 1-3	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R) ,แรงดัน (R)	3-5 bar		ทุกสัปดาห์	/	/	/	/
36	Pump return cooling furnace ตัวที่ 1-3	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกจวัด(RS) ,การรั่ว (R) ,เสียงไม่ดัง (R) ,แรงดัน (R)	3-5 bar		ทุกสัปดาห์	/	/	/	/



จดหมาย = เพื่อให้เครื่องจักรทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ ไม่เกิดข้อบกพร่องจนไปสู่ความเสียหายถึงขั้นหยุดกระบวนการผลิต

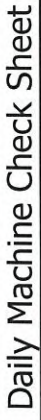
Daily Machine Check Sheet

	Daily Machine Check Sheet		หน้า
	ชื่อเครื่องจักร: WATER TREATMENT		1/2

ชื่อเครื่องจักร: WATER TREATMENT

ลำดับ	รายละเอียด (Detail)	มาตรฐาน (Standard)		วิธีการ	เดือน: สิงหาคม ปี: ๒๖๖๘			
		เกณฑ์มาตรฐาน	หน่วย		สัปดาห์ 1	สัปดาห์ 2	สัปดาห์ 3	สัปดาห์ 4
1	เติม Polymer ตัวที่ 1-4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
2	เติมสารส้ม Al ₂ (SO ₄) ₃ ตัวที่ 1-4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
3	เติมดัดโซดาไฟ NaOH ตัวที่ 1-4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
4	เครื่องดูดทรายน้ำมัน OS	การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
5	อ่างล้างตา	มีสภาพ สมบูรณ์ พร้อมใช้งาน(S)		ด,ม	×	×	×	×
6	ฝักบัวล้างทำความสะอาดภายใน	มีสภาพ สมบูรณ์ พร้อมใช้งาน(S)		ด,ม	×	×	×	×
7	ปั้ม 25 แรงม้า ปอ CLT 1 ตัวที่ 1-5	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
8	ปั้ม 25 แรงม้า ปอ CLT 2 ตัวที่ 1-5	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
9	ปั้มยกวนCR1	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
10	ปั้มยกวนCR2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
11	ปั้มยกวนCR3	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
12	ปั้มยกวนCR4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
13	ปั้มยกวนCR5	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
14	ปั้มยกวน CRS 1	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
15	ปั้มยกวน CRS 2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ห	✓	✓	✓	✓
16	ปั้มปอ R 9 ตัวที่ 1-9	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R) ,แรงดัน(R)	3-5 bar	ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
17	ปั้มปอ R7 ล้างกรองทราย ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
18	ปั้มปอ R6 (Leveiler) ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R) ,แรงดัน(R)	3-5 bar	ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
19	ปั้ม Laminar Flow ตัวที่ 1-3	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
20	ปั้ม ปอ R8 ตัวที่ 1-5	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R) ,แรงดัน(R)	3-5 bar	ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
21	PUMP FOR PLAT MILL 1-6 (2HI)	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
22	PUMP FOR PLAT MILL 150 HP 1-2 (4HI)	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R) ,แรงดัน(R)	3-5 bar	ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
23	ค่า PH ของปอ R 8	อยู่ระหว่าง 5.5-9 (R)		ด	๗	๗	๘	๘
24	ค่า PH ของปอ Cyclone	อยู่ระหว่าง 5.5-9 (R)		ด	๗	๗	๗	๗
25	ปั้มดูดกาก ปอCR1 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
26	ปั้มดูดกาก ปอCR2 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
27	ปั้มดูดกาก ปอCR3 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
28	ปั้มดูดกาก ปอCR4 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
29	ปั้มดูดกาก ปอCR5 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
30	ปั้มดูดกาก ปอ CRS 1 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
31	ปั้มดูดกาก ปอ CRS 2 ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R)		ด,ม,ห	✓	✓	✓	✓
32	PUMP Cooling Furnace ตัวที่ 1-4	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R) ,แรงดัน(R)	3-5 bar	ด,ห	✓	✓	✓	✓
33	PUMP Water Descaling ตัวที่ 1-2	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R) ,แรงดัน(R)	3-5 bar	ด,ห	✓	✓	✓	✓
34	PUMP Cooling Hydraulic	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R) ,แรงดัน(R)	3-5 bar	ด,ห	✓	✓	✓	✓
35	PUMP H/P water ตัวที่ 1-3	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R) ,แรงดัน(R)	3-5 bar	ด,ห	✓	✓	✓	✓
36	Pump return cooling furnace ตัวที่ 1-3	น้ำมันหล่อลื่น 1/2 ของเกอวัด(RS) ,การรั่ว(R) ,เสียงไม่ดัง(R) ,แรงดัน(R)	3-5 bar	ด,ห	✓	✓	✓	✓

จุดมุ่งหมาย = เพื่อให้เครื่องจักรทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ ไม่เกิดข้อบกพร่องจนไปสู่ความเสียหายถึงขั้นหยุดกระบวนการผลิต



๖๗๕๘	ป.	สุมน ๒๕๖๖	นอ.
------	----	-----------	-----

ลักษณะจุดตรวจ

- A = จุดเคลื่อนที่
B = จุดทำเงินทำทอง
C = จุดทั่วไป

วิธีการ ต = ตาตุ, ห = หูฟัง, ม = มือสัมผัส, จ = จุกนม
ช่วงเวลาที่ตรวจ R = ตรวจขณะเดินเครื่อง, S = ตรวจขณะเครื่องหยุด

☒ ผิดปกติ - ☐ ไม่ได้ใช้งาน

Note

[illegible]

๑๒๖



วันที่ 28/1/68

ใบบันทึกผลการทดลอง Jarrest

สารเคมีที่ใช้ : สารส้มน้ำ 8% , โพลีเมอร์ 0.01% , โซดาไฟ 50%

TEST	น้ำดิบ 1000 ml (pH เริ่มต้น)	สารส้มน้ำ 8% (ml)	พอลิเมอร์ 0.01% (ml)	วัดค่า pH	โซดาไฟ 50% (ml)	วัดค่า pH (pH สุดท้าย)	ค่าความขุ่น (NTU)
1	7.43	0.09	0.05	7.17	0.05	9.13	21.43
2	7.43	0.10	0.10	6.90	0.05	8.21	11.24
3	7.43	0.15	0.15	6.50	0.05	7.12	9.75
4							

สรุปผลการทดลอง

ดังนั้นเลือกการทดลองครั้งที่ 3 สารส้มน้ำ 8% ที่ 0.15 ml, โพลีเมอร์ 0.01% ที่ 0.15 ml

โซดาไฟ 50% 0.05 ml จะได้ค่า pH 7.12 และค่าความขุ่นเท่ากับ 9.75

การคำนวณและการปรับปริมาณสารเคมี

กำหนด 1. ปริมาณน้ำเข้าสูงสุด = 600 m³ / hr

2. capacity ของปั๊มสูงสุด = 6.6 l / min. (1.32 l / min. = 1รอบ)

จากตารางผลการทดลอง เลือกการทดลองครั้งที่ 3 จะได้ สารส้มน้ำ 8% = 0.15 , โพลีเมอร์ 0.01% = 0.15 และ
โซดาไฟ 50% = 0.05

สารส้มน้ำ 8% = $(0.15 \text{ ml} / 1000 \text{ ml}) \times 600 \text{ m}^3 / \text{hr} \times (1000 \text{ l} / 60 \text{ min.}) = 1.5 \text{ l} / \text{min} = 1.14 \text{ รอบ}$

โพลีเมอร์ 0.01% = $(0.15 \text{ ml} / 1000 \text{ ml}) \times 600 \text{ m}^3 / \text{hr} \times (1000 \text{ l} / 60 \text{ min.}) = 1.5 \text{ l} / \text{min} = 1.14 \text{ รอบ}$

โซดาไฟ 50% = $(0.05 \text{ ml} / 1000 \text{ ml}) \times 600 \text{ m}^3 / \text{hr} \times (1000 \text{ l} / 60 \text{ min.}) = 0.5 \text{ l} / \text{min} = 0.38 \text{ รอบ}$



วันที่ 25/2/68

ใบบันทึกผลการทดลอง Jarrest

สารเคมีที่ใช้ : สารส้มน้ำ 8% , โพลีเมอร์ 0.01% , โซดาไฟ 50%

TEST	น้ำดิบ 1000 ml (pH เริ่มต้น)	สารส้มน้ำ 8% (ml)	พอลิเมอร์ 0.01% (ml)	วัดค่า pH	โซดาไฟ 50% (ml)	วัดค่า pH (pH สุดท้าย)	ค่าความขุ่น (NTU)
1	8	0.05	0.05	7.3	0.05	8.51	22.62
2	8	0.10	0.10	6.7	0.05	8.12	12.42
3	8	0.15	0.15	6.2	0.05	7.07	8.23
4							

สรุปผลการทดลอง

ดังนั้นเลือกการทดลองครั้งที่ 3 สารส้มน้ำ 8% ที่ 0.15 ml, โพลีเมอร์ 0.01% ที่ 0.15 ml

โซดาไฟ 50% 0.05 ml จะได้ค่า pH 7.07 และค่าความขุ่นเท่ากับ 8.23

การคำนวณและการปรับปริมาณสารเคมี

กำหนด 1. ปริมาณน้ำเข้าสูงสุด = 600 m³ / hr

2. capacity ของปั๊มสูงสุด = 6.6 l / min. (1.32 l / min. = 1 รอบ)

จากตารางผลการทดลอง เลือกการทดลองครั้งที่ 3 จะได้ สารส้มน้ำ 8% = 0.15 , โพลีเมอร์ 0.01% = 0.15 และ
โซดาไฟ 50% = 0.05

สารส้มน้ำ 8% = $(\underline{0.15} \text{ ml} / 1000 \text{ ml}) \times 600 \text{ m}^3 / \text{hr} \times (1000 \text{ l} / 60 \text{ min.}) = \underline{1.5} \text{ l} / \text{min} = \underline{1.121}$ รอบ

โพลีเมอร์ 0.01% = $(\underline{0.15} \text{ ml} / 1000 \text{ ml}) \times 600 \text{ m}^3 / \text{hr} \times (1000 \text{ l} / 60 \text{ min.}) = \underline{1.5} \text{ l} / \text{min} = \underline{1.14}$ รอบ

โซดาไฟ 50% = $(\underline{0.05} \text{ ml} / 1000 \text{ ml}) \times 600 \text{ m}^3 / \text{hr} \times (1000 \text{ l} / 60 \text{ min.}) = \underline{0.5} \text{ l} / \text{min} = \underline{0.38}$ รอบ

เอกสารที่ 2-12

ตัวอย่างการตรวจสอบระบบไฟฟ้าอุปกรณ์/เครื่องไฟฟ้า



ลำดับ	ระบบ	เครื่องจักร	จุดตรวจสอบ	มาตรฐาน	Standard	ผลการผลิต	หมายเหตุ
1	RHF 1	Cabinet Control	UTL	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
			LTP	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
	RHF 2	Cabinet Control	UTL	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
			LTP	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
2	RHF 1	Cabinet Control	PLC	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
			INSTUMENT	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
			Controller PHZ UP	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller PHZ DOW	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller HZ UP	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller HZ DOWN	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller SZ UP	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller SZ DOWN	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
	RHF 2	Cabinet Control	PLC	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
			INSTUMENT	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
			Controller PHZ UP	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller PHZ DOW	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller HZ UP	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller HZ DOWN	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller SZ UP	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
			Controller SZ DOWN	Alarm Fault, Value, Feedback	○	○	
3	RHF 1	Operate	Operate Table	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
			Record Temperature	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Value	○	○	
	RHF 2	Operate	Operate Table	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Lamp, Switch	○	○	
			Record Temperature	Alarm Fault, ถัด, เต็ม, คว้น, Value	○	○	
4	RHF 1	Blower	Motor Blower	ถัด, เต็ม, คว้น	○...A / ...V	○...A / ...V	
				Base น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○...HZ	○...HZ	
				Coupling น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○	○	
				Bearing Temp	○...°C	○...°C	
				Fame Body Temp	○...°C	○...°C	
				ถัด, เต็ม, คว้น	○...A / ...V	○...A / ...V	
				Base น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○...HZ	○...HZ	
				Coupling น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○	○	
	RHF 2	Blower	Motor Blower	Bearing Temp	○...°C	○...°C	
				Fame Body Temp	○...°C	○...°C	
				ถัด, เต็ม, คว้น	○...A / ...V	○...A / ...V	
				Base น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○...HZ	○...HZ	
				Coupling น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○	○	
				Bearing Temp	○...°C	○...°C	
				Fame Body Temp	○...°C	○...°C	
				Break น็อคทลวม, หลุด, การสั้น, การทำงานดูด-ปล่อย	○	○	
5	RHF 1	Extractor	Motor Extractor No 1, 2	ถัด, เต็ม, คว้น	○...A / ...V	○...A / ...V	
				Base น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○	○	
				Coupling น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○	○	
				Bearing Temp	○...°C	○...°C	
				Fame Body Temp	○...°C	○...°C	
				Break น็อคทลวม, หลุด, การสั้น, การทำงานดูด-ปล่อย	○	○	
				ถัด, เต็ม, คว้น	○...A / ...V	○...A / ...V	
				Base น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○	○	
	RHF 2	Extractor	Motor Extractor No 1, 2	Coupling น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○	○	
				Bearing Temp	○...°C	○...°C	
				Fame Body Temp	○...°C	○...°C	
				Break น็อคทลวม, หลุด, การสั้น, การทำงานดูด-ปล่อย	○	○	
				ถัด, เต็ม, คว้น	○...A / ...V	○...A / ...V	
				Base น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○	○	
				Coupling น็อคทลวม, หลุด, การสั้น	○	○	
				Bearing Temp	○...°C	○...°C	

Remark 1 ○ การตรวจสอบปกติ

⊗ การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2

.....

.....

.....

...

CI

(F



บริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน)

บันทึกการตรวจสอบระบบไฟฟ้าภายในแผนกซ่อมบำรุงไฟฟ้า

วันที่ 25/1/68

เวลา 21.00

Group A

ลำดับ	ระบบ	เครื่องจักร	จุดตรวจสอบ	มาตรฐาน	Standard	ช่วงการผลัด	หมายเหตุ
6	RHF 1	Pusher	Motor Pusher No 1 , 2 , 3	กลิ้ง , เสียง , ครว้น Base น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Coupling น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Bearing Temp Fame Body Temp	○A /V ○ ○ ○oC ○oC	○A / 330 V ○ ○ ○oC ○oC	
	RHF 2	Pusher	Motor Pusher No 1 , 2 , 3	กลิ้ง , เสียง , ครว้น Base น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Coupling น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Bearing Temp Fame Body Temp	○A /V ○ ○ ○oC ○oC	○A / 330 V ○ ○ ○oC ○oC	
7	RHF 1	Pusher	Pusher Unit	Level Sensor การขีด หลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Temp Sensor การขีด หลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Solinol Control แดกหัก หลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Terminal แดกหัก หลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด	○ ○oC ○ ○	○ ○oC ○ ○	
	RHF 2	Pusher	Pusher Unit	Level Sensor การขีด หลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Temp Sensor การขีด หลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Solinol Control แดกหัก หลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Terminal แดกหัก หลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด	○ ○oC ○ ○	○ ○oC ○ ○	
8	RHF 1 , 2	Roller	Motor Roller Charing	Arc , สั่น , กลิ้ง , เสียง , ครว้น Coupling , Base น็อคหลวม , หลุด , การสั่น	○ ○	○ ○	
9	RHF 1 , 2	Roller	Motor Roller Discharging	Arc , สั่น , กลิ้ง , เสียง , ครว้น Coupling , Base น็อคหลวม , หลุด , การสั่น	○ ○	○ ○	
10	RHF 1	Door	Motor Door	Arc , สั่น , กลิ้ง , เสียง , ครว้น Coupling , Base น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Break น็อคหลวม , หลุด , การสั่น , การทำงานจุด-ปล่อย Limit Switch น็อคหลวม , หลุด , การสั่น , ระยะปรับตั้ง	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	
	RHF 2	Door	Motor Door	Arc , สั่น , กลิ้ง , เสียง , ครว้น Coupling , Base น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Break น็อคหลวม , หลุด , การสั่น , การทำงานจุด-ปล่อย Limit Switch น็อคหลวม , หลุด , การสั่น , ระยะปรับตั้ง	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	
11	RHF 1 , 2	Water	Motor Water In	กลิ้ง , เสียง , ครว้น Base น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Coupling น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Bearing Temp Fame Body Temp	○A /V ○ ○ ○oC ○oC	○A / 330 V ○ ○ ○oC ○oC	
12	RHF 1 , 2	Water	Motor Water Out	กลิ้ง , เสียง , ครว้น Base น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Coupling น็อคหลวม , หลุด , การสั่น Bearing Temp Fame Body Temp	○A /V ○ ○ ○oC ○oC	○A / 330 V ○ ○ ○oC ○	

Remark 1 ☒ การตรวจสอบปกติ
 ☒ การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2



ลำดับ	ระบบ	เครื่องจักร	จุดตรวจสอบ	มาตรฐาน	Standard	ช่วงการผลิต	หมายเหตุ
15	RHF 1		HEATER TANK	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.00.Oc	
			HEATER PHZ UP	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.00.Oc	
			HEATER PHZ DOWN	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.00.Oc	
			HEATER HZ UP	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.00.Oc	
			HEATER HZ DOWN	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.00.Oc	
			HEATER SZ UP	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.00.Oc	
			HEATER SZ DOWN	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.00.Oc	
			Pressure Switch Oil	สปริง, Contactor	0....bar	0.51.bar	
	RHF 2		HEATER TANK	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.07.Oc	
			HEATER PHZ UP	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.06.Oc	
			HEATER PHZ DOWN	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.08.Oc	
			HEATER HZ UP	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.09.Oc	
			HEATER HZ DOWN	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.08.Oc	
			HEATER SZ UP	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.08.Oc	
			HEATER SZ DOWN	การรั่ว, Temp, สั่น, กลิ่น, ครว้น, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0.08.Oc	
			Pressure Switch Oil	สปริง, Contactor	0....bar	0.51.bar	
16	RHF 1	Generator No.1	<u>1. ระบบหล่อเย็น</u>				
			1.1) น้ำมันเครื่องไม่มีการรั่วไหล		0.....	0.....	
			1.2) ระดับน้ำมันเครื่อง		0.....	0.....	
			1.3) ไล์กรอง		0.....	0.....	
			<u>2. ระบบระบายความร้อน</u>				
			2.1) สภาพหม้อ น้ำไม่รั่ว		0.....	0.....	
			2.2) ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็น		0.....	0.....	
			2.3) พัดลมและสายพาน		0.....	0.....	
			<u>3. ระบบเชื้อเพลิง</u>				
			3.1) ระดับน้ำมันเชื้อเพลิง		0.....	0.....	
			3.2) ขั้วสาย, หัวเทียน		0.....	0.....	
			<u>4. Testing Batterie</u>				
			4.1) สภาพการใช้งาน, ไม่บวม		0.....	0.....	
			4.2) ระดับน้ำกลั่น		0.....	0.....	
			4.3) ขั้ว, สาย แบค ไม่ชำรุด		0.....	0.....	
			4.4) ระดับแรงดันแบตเตอรี่		0.....	0.....	
			4.5) Battery Charger		0.....	0.....	
			<u>5. ระบบไฟฟ้า</u>				
			5.1) Circuit Breaker / Fuses		0.....	0.....	
			5.2) ขั้ว, สาย Control / Power		0.....	0.....	
			5.3) ระบบ Safety / Alarm		0.....	0.....	
			6. ระบบไอเสีย				
			6.1) อุปกรณ์จับยึดท่อไอเสีย, การสั่น		0.....	0.....	
			6.2) สภาพท่อไอเสีย ตรวจสอบรอยรั่ว		0.....	0.....	

Remark 1



การตรวจสอบปกติ



การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2

.....

.....

.....

.....



ลำดับ	ระบบ	เครื่องจักร	จุดตรวจสอบ	มาตรฐาน	Standard		ช่วงการผลิต	หมายเหตุ
RHF 2	Generator No.2			1.ระบบหล่อเย็น				
				1.1)น้ำมันเครื่องไม่มีการรั่วไหล	○.....		○.....	
				1.2)ระดับน้ำมันเครื่อง	○.....		○.....	
				1.3)ไส้กรอง	○.....		○.....	
				2. ระบบระบายความร้อน				
				2.1)สภาพหม้อ น้ำไม่รั่ว	○.....		○.....	
				2.2)ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็น	○.....		○.....	
				2.3)พัดลมและสายพาน	○.....		○.....	
				3. ระบบเชื้อเพลิง				
				3.1)ระดับน้ำมันเชื้อเพลิง	○.....		○.....	
				3.2)ข้อสาย,หัวเทียน	○.....		○.....	
				4. Testing Batterie				
				4.1)สภาพการใช้งาน , ไม่บวม	○.....		○.....	
				4.2)ระดับน้ำกลั่น	○.....		○.....	
				4.3)ข้อสาย แบต ไม่ชำรุด	○.....		○.....	
				4.4)ระดับแรงดันแบตเตอรี่	○.....		○.....	
				4.5)Battery Charger ,	○.....		○.....	
				5.ระบบไฟฟ้า				
				5.1)Circuit Breaker / Fuses	○.....		○.....	
				5.2)ข้อสาย Control / Power	○.....		○.....	
				5.3)ระบบSafety /Alarm	○.....		○.....	
				6.ระบบไอเสีย				
				6.1)อุปกรณ์จับยึดท่อไอเสีย,การขึ้น	○.....		○.....	
				6.2)สภาพท่อไอเสีย ตรวจสอบรอยรั่ว	○.....		○.....	
RHF 1	Generator No.3			1.ระบบหล่อเย็น				
				1.1)น้ำมันเครื่องไม่มีการรั่วไหล	○.....		○.....	
				1.2)ระดับน้ำมันเครื่อง	○.....		○.....	
				1.3)ไส้กรอง	○.....		○.....	
				2. ระบบระบายความร้อน				
				2.1)สภาพหม้อ น้ำไม่รั่ว	○.....		○.....	
				2.2)ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็น	○.....		○.....	
				2.3)พัดลมและสายพาน	○.....		○.....	
				3. ระบบเชื้อเพลิง				
				3.1)ระดับน้ำมันเชื้อเพลิง	○.....		○.....	
				3.2)ข้อสาย,หัวเทียน	○.....		○.....	
				4. Testing Batterie				
				4.1)สภาพการใช้งาน , ไม่บวม	○.....		○.....	
				4.2)ระดับน้ำกลั่น	○.....		○.....	
				4.3)ข้อสาย แบต ไม่ชำรุด	○.....		○.....	
				4.4)ระดับแรงดันแบตเตอรี่	○.....		○.....	
				4.5)Battery Charger ,	○.....		○.....	
				5.ระบบไฟฟ้า				
				5.1)Circuit Breaker / Fuses	○.....		○.....	
				5.2)ข้อสาย Control / Power	○.....		○.....	
				5.3)ระบบSafety /Alarm	○.....		○.....	
				6.ระบบไอเสีย				
				6.1)อุปกรณ์จับยึดท่อไอเสีย,การขึ้น	○.....		○.....	
				6.2)สภาพท่อไอเสีย ตรวจสอบรอยรั่ว	○.....		○.....	

Remark 1 ○ การตรวจสอบปกติ

⊗ การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2

.....

.....

.....



ลำดับ	ระบบ	เครื่องจักร	จุดตรวจสอบ	มาตรฐาน	Standard		ช่วงการผลิต	หมายเหตุ
RHF 2	Generator No.4			1.ระบบหล่อลื่น				
				1.1)น้ำมันเครื่องไม่มีการรั่วไหล	○.....		○.....	
				1.2)ระดับน้ำมันเครื่อง	○.....		○.....	
				1.3)ไส้กรอง	○.....		○.....	
				2.ระบบระบายความร้อน				
				2.1)สภาพหม้อ น้ำไม่รั่ว	○.....		○.....	
				2.2)ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็น	○.....		○.....	
				2.3)พัดลมและสายพาน	○.....		○.....	
				3.ระบบเชื้อเพลิง				
				3.1)ระดับน้ำมันเชื้อเพลิง	○.....		○.....	
				3.2)หัวสาย,หัวเทียน	○.....		○.....	
				4. Testing Batterie				
				4.1)สภาพการใช้งาน , ไม่บวม	○.....		○.....	
				4.2)ระดับน้ำกลั่น	○.....		○.....	
				4.3)หัว,สาย แบต ไม่ชำรุด	○.....		○.....	
				4.4)ระดับแรงดันแบตเตอรี่	○.....		○.....	
				4.5)Battery Charger ,	○.....		○.....	
				5.ระบบไฟฟ้า				
				5.1)Circuit Breaker / Fuses	○.....		○.....	
				5.2)หัว,สาย Control / Power	○.....		○.....	
				5.3)ระบบSafety /Alarm	○.....		○.....	
				6.ระบบป้องกัน				
				6.1)อุปกรณ์จับยึดท่อไอเสีย,การสั้น	○.....		○.....	
				6.2)สภาพท่อไอเสีย ตรวจสอบรอยรั่ว	○.....		○.....	
RHF 1	Generator No.5			1.ระบบหล่อลื่น				
				1.1)น้ำมันเครื่องไม่มีการรั่วไหล	○.....		○.....	
				1.2)ระดับน้ำมันเครื่อง	○.....		○.....	
				1.3)ไส้กรอง	○.....		○.....	
				2.ระบบระบายความร้อน				
				2.1)สภาพหม้อ น้ำไม่รั่ว	○.....		○.....	
				2.2)ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็น	○.....		○.....	
				2.3)พัดลมและสายพาน	○.....		○.....	
				3.ระบบเชื้อเพลิง				
				3.1)ระดับน้ำมันเชื้อเพลิง	○.....		○.....	
				3.2)หัวสาย,หัวเทียน	○.....		○.....	
				4. Testing Batterie				
				4.1)สภาพการใช้งาน , ไม่บวม	○.....		○.....	
				4.2)ระดับน้ำกลั่น	○.....		○.....	
				4.3)หัว,สาย แบต ไม่ชำรุด	○.....		○.....	
				4.4)ระดับแรงดันแบตเตอรี่	○.....		○.....	
				4.5)Battery Charger ,	○.....		○.....	
				5.ระบบไฟฟ้า				
				5.1)Circuit Breaker / Fuses	○.....		○.....	
				5.2)หัว,สาย Control / Power	○.....		○.....	
				5.3)ระบบSafety /Alarm	○.....		○.....	
				6.ระบบป้องกัน				
				6.1)อุปกรณ์จับยึดท่อไอเสีย,การสั้น	○.....		○.....	
				6.2)สภาพท่อไอเสีย ตรวจสอบรอยรั่ว	○.....		○.....	

Remark 1



การตรวจสอบปกติ



การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2



ลำดับ	ระบบ	เครื่องจักร	จุดตรวจสอบ	มาตรฐาน	Standard	ช่วงการผลิต	หมายเหตุ
1	RHF 1	Cabinet Control	UTL	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
			LTP	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
	RHF 2	Cabinet Control	UTL	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
			LTP	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
2	RHF 1	Cabinet Control	PLC	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
			INSTUMENT	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
			Controller PHZ UP	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller PHZ DOW	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller HZ UP	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller HZ DOWN	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller SZ UP	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller SZ DOWN	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
	RHF 2	Cabinet Control	PLC	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
			INSTUMENT	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
			Controller PHZ UP	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller PHZ DOW	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller HZ UP	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller HZ DOWN	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller SZ UP	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
			Controller SZ DOWN	Alarm Fault , Value , Feedback	○	✓	
3	RHF 1	Operate	Operate Table	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
			Record Temperature	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Value	○	✓	
	RHF 2	Operate	Operate Table	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Lamp , Switch	○	✓	
			Record Temperature	Alarm Fault , กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน , Value	○	✓	
4	RHF 1	Blower	Motor Blower	กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน	○.....A /.....V	3.20 A / 3.20 V	
					○.....HZ	3.20 HZ	
			Base น็อคหลวม , หลุด, การสั่น	○	✓		
			Coupling น็อคหลวม , หลุด, การสั่น	○	✓		
			Bearing Temp	○.....oC	3.20 oC		
			Fame Body Temp	○.....oC	3.20 oC		
	RHF 2	Blower	Motor Blower	กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน	○.....A /.....V	3.20 A / 3.20 V	
					○.....HZ	3.20 HZ	
			Base น็อคหลวม , หลุด, การสั่น	○	✓		
			Coupling น็อคหลวม , หลุด, การสั่น	○	✓		
			Bearing Temp	○.....oC	3.20 oC		
			Fame Body Temp	○.....oC	3.20 oC		
5	RHF 1	Extractor	Motor Extractor No 1 , 2	กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน	○.....A /.....V	3.20 A / 3.20 V	
			Base น็อคหลวม , หลุด, การสั่น	○	✓		
			Coupling น็อคหลวม , หลุด, การสั่น	○	✓		
			Bearing Temp	○.....oC	3.20 oC		
			Fame Body Temp	○.....oC	3.20 oC		
			Break น็อคหลวม , หลุด, การสั่น , การทำงานผิดปกติ	○	✓		
	RHF 2	Extractor	Motor Extractor No 1 , 2	กดขึ้น , เสียง, ถัดวัน	○.....A /.....V	3.20 A / 3.20 V	
			Base น็อคหลวม , หลุด, การสั่น	○	✓		
			Coupling น็อคหลวม , หลุด, การสั่น	○	✓		
			Bearing Temp	○.....oC	3.20 oC		
			Fame Body Temp	○.....oC	3.20 oC		
			Break น็อคหลวม , หลุด, การสั่น , การทำงานผิดปกติ	○	✓		

Remark 1 ✕ การตรวจสอบปกติ

 ✖ การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2

.....

.....

.....



ลำดับ	ระบบ	เครื่องจักร	จุดตรวจสอบ	มาตรฐาน	Standard	ช่วงการเกิด	หมายเหตุ
6	RHF 1	Pusher	Motor Pusher No 1 , 2 , 3	กลิ้ง , เสียง , ทวน Base น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Coupling น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Bearing Temp Fame Body Temp	○A /V ○ ○ ○oC ○oC	✓A / 50 V ✓ ✓ ✓Oc ✓Oc	
	RHF 2	Pusher	Motor Pusher No 1 , 2 , 3	กลิ้ง , เสียง , ทวน Base น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Coupling น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Bearing Temp Fame Body Temp	○A /V ○ ○ ○oC ○oC	✓A / 50 V ✓ ✓ ✓Oc ✓Oc	
7	RHF 1	Pusher	Pusher Unit	Level Sensor การขีด ทลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Temp Sensor การขีด ทลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Solinel Control แดกหัก ทลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Terminal แดกหัก ทลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด	○ ○oC ○ ○	✓ ✓Oc ✓ ✓	
	RHF 2	Pusher	Pusher Unit	Level Sensor การขีด ทลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Temp Sensor การขีด ทลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Solinel Control แดกหัก ทลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด Terminal แดกหัก ทลวม , หลุด , สายไฟไม่หลุด	○ ○oC ○ ○	✓ ✓Oc ✓ ✓	
8	RHF 1 , 2	Roller	Motor Roller Charing	Arc , สั่น , กลิ้ง , เสียง , ทวน Coupling , Base น็อคทลวม , หลุด , การสั่น	○ ○	✓ ✓	
9	RHF 1 , 2	Roller	Motor Roller Discharging	Arc , สั่น , กลิ้ง , เสียง , ทวน Coupling , Base น็อคทลวม , หลุด , การสั่น	○ ○	✓ ✓	
10	RHF 1	Door	Motor Door	Arc , สั่น , กลิ้ง , เสียง , ทวน Coupling , Base น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Break น็อคทลวม , หลุด , การสั่น , การทำงานสุด-ปกติ Limit Switch น็อคทลวม , หลุด , การสั่น , ระยะปรับ	○ ○ ○ ○	✓ ✓ ✓ ✓	
	RHF 2	Door	Motor Door	Arc , สั่น , กลิ้ง , เสียง , ทวน Coupling , Base น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Break น็อคทลวม , หลุด , การสั่น , การทำงานสุด-ปกติ Limit Switch น็อคทลวม , หลุด , การสั่น , ระยะปรับ	○ ○ ○ ○	✓ ✓ ✓ ✓	
11	RHF 1 , 2	Water	Motor Water In	กลิ้ง , เสียง , ทวน Base น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Coupling น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Bearing Temp Fame Body Temp	○A /V ○ ○ ○oC ○oC	✓A / 50 V ✓ ✓ ✓Oc ✓Oc	
	RHF 1 , 2	Water	Motor Water Out	กลิ้ง , เสียง , ทวน Base น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Coupling น็อคทลวม , หลุด , การสั่น Bearing Temp Fame Body Temp	○A /V ○ ○ ○oC ○oC	✓A / 50 V ✓ ✓ ✓Oc ✓Oc	

Remark 1 ☒ การตรวจสอบปกติ
☒ การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2

.....

.....

.....

[illegible]

Remark 1 ☒ การตรวจสอบปกติ

☐ การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2



ลำดับ	ระบบ	เครื่องจักร	จุดตรวจสอบ	มาตรฐาน	Standard	ช่วงการผลิต	หมายเหตุ
15	RHF 1	RHF 2	HEATER TANK	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER PHZ UP	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER PHZ DOWN	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER HZ UP	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER HZ DOWN	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER SZ UP	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER SZ DOWN	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			Pressure Switch Oil	สปริง, Contactor	0....bar	0/122	
			HEATER TANK	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER PHZ UP	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER PHZ DOWN	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER HZ UP	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER HZ DOWN	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER SZ UP	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			HEATER SZ DOWN	การรั่ว, Temp, ถัง, ถัด, ถัง, สายไฟไม่หลุด	0.....oC	0/122	
			Pressure Switch Oil	สปริง, Contactor	0....bar	0/122	
16	RHF 1	Generator No.1	<u>1.ระบบหล่อเย็น</u>				
			1.1)น้ำมันเครื่อง ไม่มีการรั่วไหล		0.....	0/122	
			1.2)ระดับน้ำมันเครื่อง		0.....	0/122	
			1.3)ไส้กรอง		0.....	0/122	
			<u>2.ระบบระบายความร้อน</u>				
			2.1)สภาพหม้อ น้ำไม่รั่ว		0.....	0/122	
			2.2)ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็น		0.....	0/122	
			2.3)พัดลมและสายพาน		0.....	0/122	
			<u>3.ระบบเชื้อเพลิง</u>				
			3.1)ระดับน้ำมันเชื้อเพลิง		0.....	0/122	
			3.2)หัวสาย, หัวเทียน		0.....	0/122	
			<u>4. Testing Batterie</u>				
			4.1)สภาพการใช้งาน, ไม่บวม		0.....	0/122	
			4.2)ระดับน้ำกลั่น		0.....	0/122	
			4.3)หัวสาย แบต ไม่ชำรุด		0.....	0/122	
			4.4)ระดับแรงดันแบตเตอรี่		0.....	0/122	
			4.5) Battery Charger		0.....	0/122	
			<u>5.ระบบไฟฟ้า</u>				
			5.1)Circuit Breaker / Fuses		0.....	0/122	
			5.2)หัวสาย Control / Power		0.....	0/122	
			5.3)ระบบSafety / Alarm		0.....	0/122	
			6.ระบบไอเสีย				
			6.1)อุปกรณ์จับยึดท่อไอเสีย, การสั่น		0.....	0/122	
			6.2)สภาพท่อไอเสีย ตรวจสอบรอยรั่ว		0.....	0/122	

Remark 1



การตรวจสอบปกติ



การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2

ลำดับ	ระบบ	เครื่องจักร	จุดตรวจสอบ	มาตรฐาน	Standard		ช่วงการผลิต	หมายเหตุ				
	RHF 2	Generator No.2		1.ระบบหล่อเย็น								
				1.1)น้ำมันเครื่องไม่มีการรั่วไหล	○.....		✓.....					
				1.2)ระดับน้ำมันเครื่อง	○.....		✓.....					
				1.3)ไส้กรอง	○.....		✓.....					
				2. ระบบระบายความร้อน								
				2.1)สภาพหม้อ น้ำไม่ร้อน	○.....		✓.....					
				2.2)ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็น	○.....		✓.....					
				2.3)พัดลมและสายพาน	○.....		✓.....					
				3. ระบบเชื้อเพลิง								
				3.1)ระดับน้ำมันเชื้อเพลิง	○.....		✓.....					
				3.2)หัวสาย,หัวเทียน	○.....		✓.....					
				4. Testing Batterie								
				4.1)สภาพการใช้งาน , ไม่บวม	○.....		✓.....					
				4.2)ระดับน้ำกลั่น	○.....		✓.....					
				4.3)ขั้ว,สาย แบต ไม่ชำรุด	○.....		✓.....					
				4.4)ระดับแรงดันแบตเตอรี่	○.....		✓.....					
				4.5)Battery Charger ,	○.....		✓.....					
				5.ระบบไฟฟ้า								
				5.1)Circuit Breaker / Fuses	○.....		✓.....					
				5.2)ขั้ว,สาย Control / Power	○.....		✓.....					
				5.3)ระบบSafety /Alarm	○.....		✓.....					
				6.ระบบไอเสีย								
				6.1)อุปกรณ์จับยึดท่อไอเสีย,การ สั่น	○.....		✓.....					
				6.2)สภาพท่อ ไอเสีย ตรวจสอบรอยร้าว	○.....		✓.....					
					RHF 1	Generator No.3		1.ระบบหล่อเย็น				
								1.1)น้ำมันเครื่องไม่มีการรั่วไหล	○.....		✓.....	
								1.2)ระดับน้ำมันเครื่อง	○.....		✓.....	
1.3)ไส้กรอง	○.....		✓.....									
2. ระบบระบายความร้อน												
2.1)สภาพหม้อ น้ำไม่ร้อน	○.....		✓.....									
2.2)ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็น	○.....		✓.....									
2.3)พัดลมและสายพาน	○.....		✓.....									
3. ระบบเชื้อเพลิง												
3.1)ระดับน้ำมันเชื้อเพลิง	○.....		✓.....									
3.2)หัวสาย,หัวเทียน	○.....		✓.....									
4. Testing Batterie												
4.1)สภาพการใช้งาน , ไม่บวม	○.....		✓.....									
4.2)ระดับน้ำกลั่น	○.....		✓.....									
4.3)ขั้ว,สาย แบต ไม่ชำรุด	○.....		✓.....									
4.4)ระดับแรงดันแบตเตอรี่	○.....		✓.....									
4.5)Battery Charger ,	○.....		✓.....									
5.ระบบไฟฟ้า												
5.1)Circuit Breaker / Fuses	○.....		✓.....									
5.2)ขั้ว,สาย Control / Power	○.....		✓.....									
5.3)ระบบSafety /Alarm	○.....		✓.....									
6.ระบบไอเสีย												
6.1)อุปกรณ์จับยึดท่อไอเสีย,การ สั่น	○.....		✓.....									
6.2)สภาพท่อ ไอเสีย ตรวจสอบรอยร้าว	○.....		✓.....									

Remark 1 ♂ การตรวจสอบปกติ

 ⊗ การตรวจสอบผิดปกติ และต้องบันทึกรายละเอียดที่ Remark 2

Remark 2

เอกสารที่ 2-13

ใบอนุญาตประกอบกิจการเก็บ ขน หรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือมูลฝอย
โดยที่เป็นธุรกิจฯ และใบเสร็จรับเงิน



ใบอนุญาต

ประกอบกิจการเก็บ ขน หรือกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือมูลฝอยโดยที่เป็นธุรกิจ
หรือโดยรับผลประโยชน์ตอบแทนด้วยการคิดค่าบริการ

เล่มที่01.....เลขที่01...../2568.....

อนุญาตให้.....บริษัท อีอีซี รีไซเคิล จำกัด..... สัญชาติ.....-.....บ้านเลขที่.....84.....หมู่ที่.....2.....ถนน.....-.....ตำบล/
แขวง.....มาบไผ่.....อำเภอ.....บ้านบึง.....จังหวัด.....ชลบุรี.....หมายเลขโทรศัพท์.....081-863-4501-089-4998939.....

ชื่อสถานประกอบกิจการ.....บริษัท อีอีซี รีไซเคิล จำกัด.....ประเภท.....รับทำการเก็บขนขยะมูลฝอย.....ตั้งอยู่
เลขที่.....137/15.....หมู่ที่.....4.....ตำบล.....มาบไผ่.....อำเภอ.....บ้านบึง.....จังหวัด.....ชลบุรี.....หมายเลขโทรศัพท์..... 081-8634501.....

เสียค่าธรรมเนียมปีละ.....-5,000-.....บาท (.....-ห้าพันบาทถ้วน-.....) ตามใบเสร็จรับเงินเล่มที่.....03.....
เลขที่04..... ลงวันที่ 18 ธันวาคม..... พ.ศ..... 2567.....

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดในข้อกำหนด ของเทศบาลตำบลบางปะกง
พรหมเทพรังสรรค์

1).การเรียกและเก็บค่าธรรมเนียมการจัดเก็บสิ่งปฏิกูลจากเคหะสถาน ให้เรียกเก็บในเทศบาลตำบลบางปะกง
พรหมเทพรังสรรค์

2).ผู้ได้รับอนุญาตต้องประชาสัมพันธ์เพื่อให้ประชาชนทราบ ติดสติ๊กเกอร์ป้ายหรือข้อความในบริเวณที่
ให้บริการโดยสามารถมองเห็นได้ชัดเจน ว่าได้รับอนุญาตจากเทศบาลตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์

3).ผู้ได้รับใบอนุญาตจะต้องเป็นผู้จัดหาสถานที่ทิ้งสิ่งปฏิกูลแต่เพียงผู้เดียว หากปรากฏในภายหลังว่าการ
ประกอบกิจการที่ได้รับอนุญาตนี้เป็นการขัดต่อกฎหมายอื่น ที่เกี่ยวข้องโดยมีอาจแก้ไขได้ เจ้าพนักงานท้องถิ่นอาจพิจารณาให้
เพิกถอนการอนุญาตนี้ได้

4. ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขเฉพาะดังต่อไปนี้อีกด้วย คือ

4.1 ปฏิบัติตามเทศบัญญัติเทศบาลตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์ รวมทั้งระเบียบข้อบังคับ และ
ประกาศของเทศบาลตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์

4.2 ปฏิบัติตามคำสั่งเจ้าพนักงานท้องถิ่น คำแนะนำของเจ้าพนักงานสาธารณสุข ฯ

การอื่นอันเกี่ยวข้องกับสุขลักษณะ



ใบอนุญาตฉบับนี้ สิ้นอายุวันที่.....17..... เดือน.....ธันวาคม..... พ.ศ.....2568.....

ใบอนุญาตฉบับนี้ ออกให้เมื่อวันที่.....

ตำแหน่ง รองนายกเทศมนตรีตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์

เจ้าพนักงานท้องถิ่น

คำเตือน

1. ผู้รับใบอนุญาตต้องแสดงใบอนุญาตนี้ไว้โดยเปิดเผยและเห็นได้ง่าย ณ สถานที่ประกอบกิจการ ตลอดเวลาที่ประกอบกิจการ หากฝ่าฝืนมีโทษปรับไม่เกิน 500 บาท
2. หากประสงค์จะประกอบกิจการในปีต่อไป ต้องยื่นคำขอต่ออายุใบอนุญาตก่อน ใบอนุญาตนี้สิ้นอายุ
3. หากไม่มาชำระค่าธรรมเนียมในเวลาที่กำหนดจะต้องเสียค่าปรับเพิ่มอีก ร้อยละ 20 ของยอดเงินค่าธรรมเนียม
4. การขอต่ออายุใบอนุญาต ให้นำใบอนุญาตฉบับปี ล่าสุด ไปด้วย

เอกสารที่ 2-14

หนังสือการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ออกนอกบริเวณโรงงาน



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้ป่าสิ่งปฏิภูมหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-8656

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท สหวิริยาเพเลทมิล จำกัด (มหาชน)
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 10240600125397
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิภูมหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิภูมหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับผิดชอบการ	เหตุผล
1	190814	กากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสีย	700.000	071	20190300225401	
2	100210	สะเก็ดหรือเปลือกสนิมจากโรงรีด (Mill Scale)	5,000.000	081	0115550006871	
3	150110	ภาชนะปนเปื้อน	40.000	039	10250004625603	
4	160215	หลอดไฟ	1.000	049	10250004625603	
5	150202	วัสดุปนเปื้อน	15.000	042	10250004625603	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2568 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

รหัสการจัดการสิ่งปลูกสหรือวัสดุที่ไม่เป็นสว

- 0011 พอลิเมอร์ประเภทหนึ่งจากน้ำมันดิบ (waxing)
0021 ลักษณะภายนอกของบรรจุภัณฑ์ (packaging) ใช้ระบุถึงขั้นตอนการเก็บเกี่ยวและกระบวนการบรรจุ
0031 น้ำกลั่นน้ำใช้ดื่ม (purified) พอลิเมอร์ประเภทหนึ่งของวัสดุที่ใช้ในผลิตภัณฑ์อื่น ๆ
0032 สีสันที่ดูประหลาดใจ (return to original producer for disposal) ใช้ระบุถึงผู้ขายหรือผู้รับ
0033 น้ำบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ในบรรจุภัณฑ์ (reuse container, to be recycled) ใช้ระบุถึงผู้ขายหรือผู้รับ
0039 น้ำกลั่นน้ำใช้ดื่ม (other reuse methods) พอลิเมอร์ประเภทหนึ่งของวัสดุที่ใช้ในผลิตภัณฑ์อื่น ๆ
0041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับ (use as fuel substitution or burn for energy recovery) ใช้ระบุในใบเสนอราคา
(incinerator) หรือในเอกสารการดำเนินงาน (cement industrial furnace)
0042 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง (fuel blending) เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับ (incinerator) หรือ
เอกสารการดำเนินงาน (cement industrial furnace) หรือในใบเสนอราคาเอกสารการดำเนินงาน (boiler and
industrial furnace) ระบุผลิตภัณฑ์
0043 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง (burn for energy recovery) ใช้น้ำมันเชื้อเพลิงในผลิตภัณฑ์เป็นเชื้อเพลิงสำหรับ
เอกสารการดำเนินงาน (above) หรือในใบเสนอราคาเอกสารการดำเนินงาน (boiler and industrial furnace)
0044 ใช้เป็นวัสดุทดแทน (use as new material substitution) ในเอกสารการดำเนินงาน (cement
industrial furnace)
0045 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง (material blending) เพื่อใช้เป็นวัสดุทดแทน (use as new material substitution)
ในเอกสารการดำเนินงาน (cement industrial furnace) ระบุผลิตภัณฑ์
0046 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิงจาก (material blending) เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับ (incinerator) หรือใน
เอกสารการดำเนินงาน (above) (use as fuel blending for energy recovery) ระบุผลิตภัณฑ์
0047 ใช้วัสดุที่เป็นผลิตภัณฑ์เป็นเชื้อเพลิงสำหรับ (incinerator) เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเอกสารการดำเนินงาน
(incinerator) เพื่อใช้ในเอกสารการดำเนินงาน
0048 ใช้วัสดุที่เป็นผลิตภัณฑ์เป็นเชื้อเพลิงสำหรับ (incinerator) เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเอกสารการดำเนินงาน
(incinerator) เพื่อใช้ในเอกสารการดำเนินงาน
0049 น้ำกลั่นน้ำใช้ดื่ม (other recycle methods)
0051 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง (solvent reclamation/regeneration)
0052 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง (reclamation/regeneration of metal and metal compounds)
0053 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง (acid/base regeneration)
0054 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง (catalyst regeneration)
0055 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง (spend activated carbon regeneration)
0056 ใช้น้ำมันเชื้อเพลิง (spend resin or membrane regeneration)

เอกสารที่ 2-15

สรุปปริมาณการส่งกำจัดของเสีย ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

สรุปปริมาณการส่งกำจัดของเสีย (รอบเดือนมกราคม - ธันวาคม) ประจำปี 2568

ลำดับ	รายการ	รหัสของเสีย	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	กอ.1	เดือน (ต้น)												รวม	ปริมาณคงเหลือ (ตัน)
					(ตัน)	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
1	สะเก็ดหรือเปลือกสนิมเหล็ก (Mill Scale)	10 20 10	081	บริษัท เสียง หลง เทรดดิ้ง จำกัด (0115550006871)	5,000.00					515.13								515.13	4,484.87
2	ภาชนะปนเปื้อน	15 01 10	039	บริษัท เวสต์ 2 เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด (10250004625603)	40.00													0.00	40.00
3	หลอดไฟ	16 02 15	049	บริษัท เวสต์ 2 เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด (10250004625603)	1.00													0.00	1.00
4	วัสดุปนเปื้อน	15 02 02	042	บริษัท เวสต์ 2 เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด (10250004625603)	15.00													0.00	15.00
5	กากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสีย	19 08 14	071	บริษัท เบคเคอร์ เวลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) (20190300225401)	700.00	5.36	7.78	10.23	10.94	10.37	8.35							53.03	646.97
รวม						5.36	7.78	10.23	10.94	525.50	8.35	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	568.160	
ผู้บันทึก						บันทึก	บันทึก	บันทึก	บันทึก	บันทึก	บันทึก								
วันที่						31/01/68	28/02/68	31/03/68	30/04/68	31/05/68	30/06/68								

เอกสารที่ 2-16

ขั้นตอนการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถ



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

ขั้นตอนการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถ

วัตถุประสงค์

1. เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติงานให้ถูกต้อง
2. เพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการทำงาน

1. พนักงานขับรถต้องสวมใส่อุปกรณ์เพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน เช่น หมวกนิรภัย รองเท้าหุ้มส้น ทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน
2. พนักงานขับรถต้องปฏิบัติงานด้วยความไม่ประมาท
3. ขับรถในบริเวณโรงงานไม่เกิน 20 กม. / ชม.
4. จอดในบริเวณพื้นที่ที่ทางบริษัทกำหนดให้เท่านั้น
5. ก่อนที่จะดำเนินการขึ้นสินค้า หรือ วัตถุดิบต้องได้รับใบเบิกหรือใบขนย้าย จากเจ้าหน้าที่ฝ่ายจัดส่ง หรือ จากฝ่ายที่เกี่ยวข้องจึงสามารถขึ้นสินค้าหรือวัตถุดิบได้
6. ห้ามนำสิ่งของที่ไมได้รับอนุญาตขึ้นรถโดยเด็ดขาด
7. ตรวจสอบและดูแลรถให้พร้อมใช้งาน
8. พนักงานขับรถต้องมีความตรงต่อเวลาในการทำงาน เพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหายกับแผนอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับงาน
9. ถ้ามีเหตุจำเป็นต้องหยุดงานหรือมาสาย ต้องแจ้งฝ่ายจัดส่งให้ทราบทันที ในกรณีที่ไม่มีกรแจ้ง ฝ่ายจัดส่งจะลงโทษตามระเบียบข้อบังคับของทางโรงงาน
10. ในขณะที่เข้าไปขึ้นสินค้า / วัตถุดิบ พนักงานขับรถจะต้องอยู่ในบริเวณที่ทางโรงงานเตรียมไว้เท่านั้น

เอกสารที่ 2-17

ตัวอย่างการสนับสนุนกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ (CSR)



บริษัท สหวิริยาเพลกมิล จำกัด (มหาชน)



ร่วมสนับสนุนของรางวัลงานประจำปี 2568
ณ วัดกลางบางปะกง



HR TEAM



SMART



ภาพบรรยากาศการร่วมงานประเพณีและวัฒนธรรมหมู่ 14
งานประจำปีศาลพ่อปู่

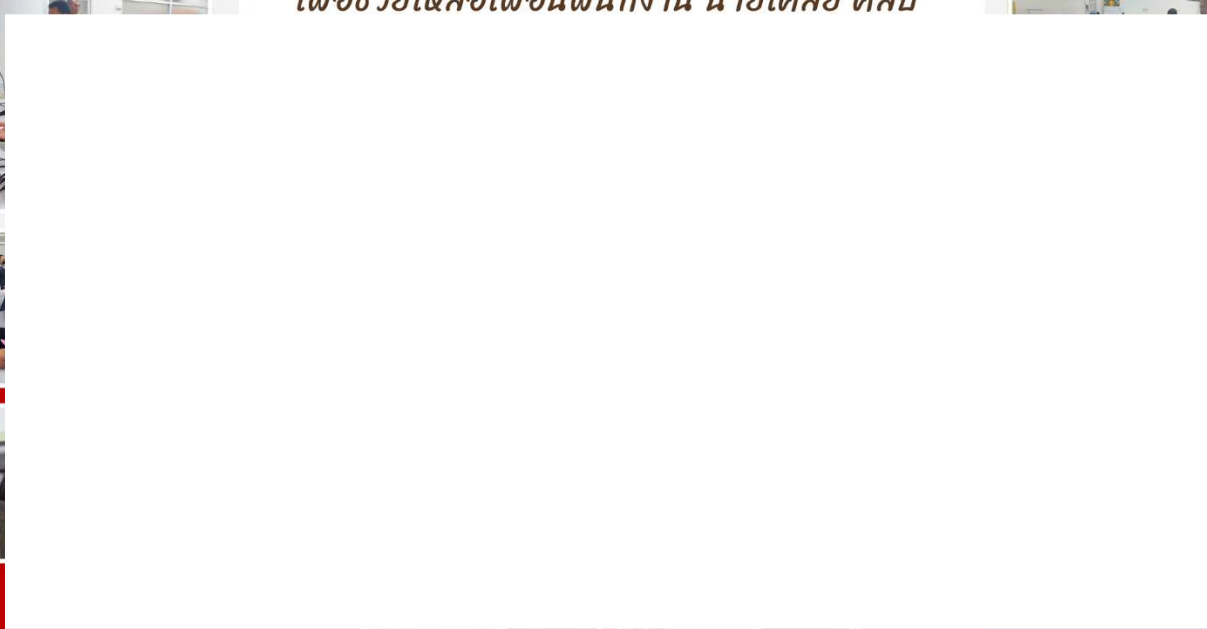


HR Team



ภาพบรรยากาศการบริจาคโลหิต

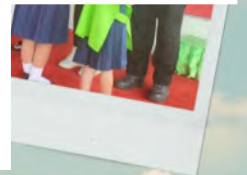
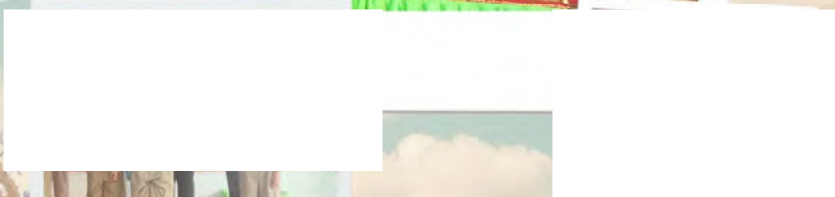
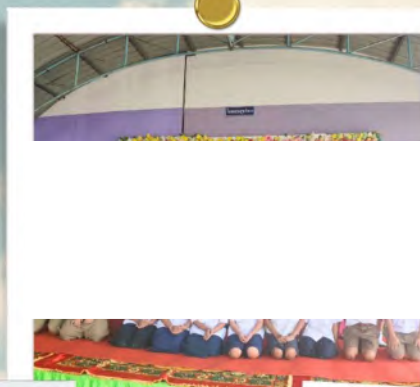
เพื่อช่วยเหลือเพื่อนพนักงาน นายเดลย์ ดีลบี



Employee Relation | HRA



เข้าร่วมพิธีมอบทุนการศึกษาในกิจกรรมวันไหว้ครู โรงเรียนสามัคคีราษฎร์บำรุง
เพื่อสนับสนุนการศึกษาให้กับเยาวชน ในพื้นที่บางปะกง
วันที่ 19 มิถุนายน 2568



Employee Relation | HRA



ที่ ฉข ๐๐๓๐/๑๑๕๖

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
จังหวัดฉะเชิงเทรา ถนนเรืองวุฒิ ฉข ๒๔๐๐๐

๗๐ เมษายน ๒๕๖๘

เรื่อง ขอบขอบคุณ

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

ตามที่บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่เลขที่ ๑๖๐ หมู่ที่ ๑๔ ถนนสุขุมวิทสายเก่า ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา ได้สนับสนุนเงินจำนวน ๒,๐๐๐ บาท (สองพันบาทถ้วน) สำหรับโครงการวันแรงงานแห่งชาติจังหวัดฉะเชิงเทรา ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๘ “แรงงานรวมใจ ไตรภาคี สุขภาพดี ดูแลสิ่งแวดล้อม” ในวันพฤหัสบดีที่ ๑ พฤษภาคม ๒๕๖๘ ณ ห้องประชุม ชั้น ๕ อาคารราชนครินทร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏราชนครินทร์ ตำบลหน้าเมือง อำเภอเมืองฉะเชิงเทรา จังหวัดฉะเชิงเทรา นั้น

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดฉะเชิงเทรา ขอขอบคุณท่านมา ณ โอกาสนี้ และขออาราธนาคุณพระศรีรัตนตรัยและสิ่งศักดิ์สิทธิ์ที่ท่านเคารพนับถือ โปรดดลบันดาลให้ท่านและบุคลากรในสถานประกอบการกิจการของท่าน ประสบแต่ความสุข ความเจริญ และประสบความสำเร็จในสิ่งที่ปรารถนาทุกประการ

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

กลุ่มงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานพื้นที่ ๒

โทรศัพท์/โทรสาร ๐ ๓๘๕๑ ๑๖๐๐, ๐ ๓๘๕๑ ๔๗๖๐

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ : chachoengsao@labour.mail.go.th

ที่ นช ๕๕๐๐๕.๑/ว ๐๐๓



ศูนย์พัฒนาเด็กเล็กเทศบาลตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์
ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง นช ๒๔๑๓๐

๙ มกราคม ๒๕๖๘

เรื่อง ขอบขอบคุณที่ให้การสนับสนุน

เรียน ผู้จัดการบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด

ตามที่ศูนย์พัฒนาเด็กเล็กเทศบาลตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์ ได้ของบประมาณ
มายัง บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อสนับสนุนกิจกรรมวันเด็กแห่งชาติ ประจำปี
๒๕๖๘ ในวันที่ ๑๐ มกราคม ๒๕๖๘ ณ อาคารอเนกประสงค์ เทศบาลตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์
เพื่อตระหนักถึงความสำคัญของเด็กซึ่งจะเติบโตเป็นประชากรที่ดีของชาติในอนาคต และเพื่อให้เด็กเกิดความ
สนุกสนานกับ การเข้าร่วมกิจกรรมที่จัดขึ้น จึงมีการแข่งขันเกม กีฬาต่าง ๆ และรับแจกของขวัญ ของรางวัล
มากมาย ทั้งนี้ มีนักเรียนเข้าร่วมกิจกรรมทั้งสิ้น จำนวน ๔๕ คน

บัดนี้ ศูนย์พัฒนาเด็กเล็กเทศบาลตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์ ได้รับงบประมาณ
สนับสนุนจาก บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด เป็นจำนวนเงิน ๓,๐๐๐.- บาท (-สามพันบาทถ้วน-)
เพื่อเป็นไปตามวัตถุประสงค์ที่ตั้งไว้เป็นที่เรียบร้อยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และขอขอบคุณมา ณ โอกาสนี้

ขอแสดงความนับถือ

ศูนย์พัฒนาเด็กเล็กเทศบาลตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์

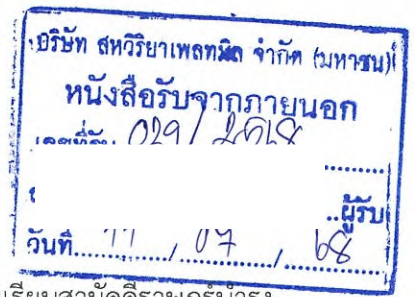
โทร. ๐ ๓๘๕๓ ๑๕๕๓ ๔ , ๐๖ ๕๒๔๕ ๐๕๙๖

โทรสาร ๐ ๓๘๘๓ ๒๒๐๙

“ชื่อสัตย์ สุจริต มุ่งผลสัมฤทธิ์ของงาน ยึดมั่นมาตรฐาน บริการด้วยใจเป็นธรรม”



ที่ ศธ๐๔๐๓๒.๑๑๑/ว.๑๐๗



โรงเรียนสามัคคีราษฎร์บำรุง
หมู่ ๑๔ ตำบลบางปะกง
อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา
๒๔๑๓๐

๔ กรกฎาคม ๒๕๖๘

เรื่อง ขอบขอบคุณ

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

สิ่งที่ส่งมาด้วย สารประชาสัมพันธ์กิจกรรมพิธีไหว้ครูฯ จำนวน ๑ ฉบับ

ด้วย โรงเรียนสามัคคีราษฎร์บำรุง หมู่ ๑๔ ตำบลบางปะกง ได้รับการสนับสนุนทุนการศึกษา
เนื่องในกิจกรรมพิธีไหว้ครูและมอบทุนการศึกษา ปีการศึกษา ๒๕๖๘ จากท่าน เป็นจำนวน ๓,๐๐๐ บาท
(สามพันบาทถ้วน) เพื่อมอบเป็นทุนการศึกษาให้กับนักเรียน

บัดนี้ โรงเรียนสามัคคีราษฎร์บำรุง ได้ดำเนินการมอบทุนการศึกษาดังกล่าว ให้กับนักเรียน
เป็นที่เรียบร้อยแล้ว จึงใคร่ขอขอบพระคุณท่านเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

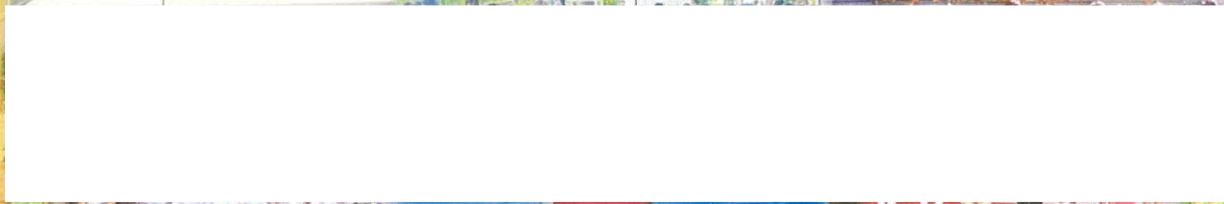
โรงเรียนสามัคคีราษฎร์บำรุง
โทรศัพท์ ๐๖๒-๐๔๙-๘๐๒๘
๐๙๔-๕๔๖-๕๑๔๔



สารประชาสัมพันธ์
โรงเรียนสามัคคีราษฎร์บำรุง
สำนักงานเขตพื้นที่การศึกษาประถมศึกษาฉะเชิงเทรา เขต 1

ผู้

พิธีไหว้ครูและมอบทุนการศึกษา ปีการศึกษา ๒๕๖๘
วันที่ ๑๙ มิถุนายน ๒๕๖๘



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

รายการสนับสนุนกิจกรรมสังคม (CSR) ประจำปี 2568

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	สนับสนุนซื้อเครื่องอุปโภค - บริโภคสำหรับข้าราชการและเจ้าหน้าที่ประจำจุดตรวจในช่วงเทศกาล ปีใหม่ 2568	2,000.00	
2	สนับสนุนงานวันเด็ก “ร้อยฝันปันให้น้อง ปี 2568”	2,000.00	
3	สนับสนุนกิจกรรมการชกมวยการกุศลงานประจำปี วัดคงคาราม (บน)	3,000.00	
4	สนับสนุนซื้อสลากกาชาดการกุศล จังหวัดฉะเชิงเทรา	2,000.00	
5	สนับสนุนซื้อของรางวัลงานประจำปีวัดกลางบางปะกง ประจำปี 2568	2,000.00	
6	สนับสนุนงานประเพณีและวัฒนธรรมหมู่ 14 งานประจำปีศาลพ่อปู่	3,000.00	
7	สนับสนุนกิจกรรมวันแรงงานแห่งชาติจังหวัดฉะเชิงเทรา ประจำปี พ.ศ. 2568	2,000.00	
รวม		16,000.00	

บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

รายการสนับสนุนกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ ประจำปี 2568

ลำดับ	วันที่	รายการ	หน่วยงาน	จำนวนเงิน (บาท)
1	3 ม.ค. 68	ซื้อเครื่องอุปโภค - บริโภคสำหรับข้าราชการและเจ้าหน้าที่ประจำจุดตรวจในช่วงเทศกาล ปีใหม่ 2568	อำเภอบางปะกง	2000.00
2	3 ม.ค. 68	สนับสนุนงานวันเด็ก “ร้อยฝันปันใจให้น้อง ปี 2568”	ร้อยตำรวจเอกสุริยา ภูมิวัฒน์	3000.00
3	29 ม.ค. 68	ของขวัญยุวราชวัล เนื่องในวันเด็กแห่งชาติ พ.ศ. 2568	ศูนย์พัฒนาเด็กเล็กเทศบาลตำบลบางปะกงพรหมเทพรังสรรค์	3000.00
4	29 ม.ค. 68	กิจกรรมการชมภาพยนตร์การกุศลงานประจำปี วัดคงคาราม (บน)	วัดคงคาราม (บน)	3000.00
5	5 ก.พ. 68	ซื้อสลากกาชาดการกุศล จังหวัดฉะเชิงเทรา	สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน	2000.00
6	26 ก.พ. 68	ซื้อของรางวัลกิจกรรมงานประจำปีวัดกลางบางปะกง ปี 2568	วัดกลางบางปะกง	2000.00
7	25 มี.ค. 68	งานประเพณีและวัฒนธรรมหมู่ 14 งานประจำปีศาลพ่อปู่	หมู่ 14 บ้านคลองผิงุด	3000.00
8	28 เม.ย. 68	กิจกรรมวันแรงงานแห่งชาติจังหวัดฉะเชิงเทรา ประจำปี พ.ศ. 2568	สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน	2000.00
9	9 มิ.ย. 68	ทุนการศึกษาแก่นักเรียนเนื่องในกิจกรรม “พิธีไหว้ครู”	โรงเรียนสามัคคีราษฎร์บำรุง	3000.00
10	20 มิ.ย. 68	เทศกาลเข้าพรรษา	วัดใหม่สงเคราะห์ราษฎร์ (วัดผิงุด)	3000.00
รวม				26,000.00

เอกสารที่ 2-18

หนังสือนำเสนอรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ให้กับชุมชนพื้นที่ใกล้เคียง



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED
A MEMBER OF SAHAVIRIYA GROUP

ที่ SPM 025/2568

3 เมษายน 2568

เรื่อง รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ช่วงที่ 1 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

เรียน ผู้ใหญ่บ้านหัวแหลม หมู่ 1

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมฯ จำนวน 1 ฉบับ

ตามที่ บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ได้มอบหมายให้ บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชักรวิธ จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยทำการตรวจวัดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา เมื่อวันที่ 21-28 กุมภาพันธ์ 2568 ซึ่งดำเนินการตรวจวัดบริเวณชุมชนใกล้เคียงพื้นที่โครงการ จำนวน 3 พื้นที่ ได้แก่ บริเวณชุมชนบ้านคลองผีชุด, บริเวณชุมชนบ้านท่าข้าม และบริเวณชุมชนบ้านหัวแหลม โดยมีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ และการตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ รวมถึงการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง บัดนี้รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมได้เสร็จเรียบร้อยแล้ว (ซึ่งผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด) ทางบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) จึงขอแจ้งผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังเอกสารที่แนบมา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

๕

ผู้ประสานงาน : นายนันทกร เสนาวงศ์

โทรศัพท์ 038-090832-35 ต่อ 156



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED
A MEMBER OF SAHAVIRIYA GROUP

ที่ SPM 026/2568

3 เมษายน 2568

เรื่อง รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ช่วงที่ 1 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

เรียน ผู้ใหญ่บ้านท่าข้าม หมู่ 2

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมฯ จำนวน 1 ฉบับ

ตามที่ บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ได้มอบหมายให้ บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชัองส์ จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยทำการตรวจวัดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา เมื่อวันที่ 21-28 กุมภาพันธ์ 2568 ซึ่งดำเนินการตรวจวัดบริเวณชุมชนใกล้เคียงพื้นที่โครงการ จำนวน 3 พื้นที่ ได้แก่ บริเวณชุมชนบ้านคลองผีชุด, บริเวณชุมชนบ้านท่าข้าม และบริเวณชุมชนบ้านหัวแหลม โดยมีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ และการตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ รวมถึงการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง บัดนี้รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมได้เสร็จเรียบร้อยแล้ว (ซึ่งผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด) ทางบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) จึงขอแจ้งผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังเอกสารที่แนบมา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้ประสานงาน : นายนันทกร เสนาวงศ์

โทรศัพท์ 038-090832-35 ต่อ 156



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED
A MEMBER OF SAHAVIRIYA GROUP

ที่ SPM 027/2568

3 เมษายน 2568

เรื่อง รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ช่วงที่ 1 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

เรียน ผู้ใหญ่บ้านท่าข้าม หมู่ 3

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมฯ จำนวน 1 ฉบับ

ตามที่ บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ได้มอบหมายให้ บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชัลดิงเชอร์วิส จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยทำการตรวจวัดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา เมื่อวันที่ 21-28 กุมภาพันธ์ 2568 ซึ่งดำเนินการตรวจวัดบริเวณชุมชนใกล้เคียงพื้นที่โครงการ จำนวน 3 พื้นที่ ได้แก่ บริเวณชุมชนบ้านคลองผีชุด, บริเวณชุมชนบ้านท่าข้าม และบริเวณชุมชนบ้านหัวแหลม โดยมีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ และการตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ รวมถึงการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง บัดนี้รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมได้เสร็จเรียบร้อยแล้ว (ซึ่งผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด) ทางบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) จึงขอแจ้งผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังเอกสารที่แนบมา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้ประสานงาน : นายนันทกร เสนาวงศ์

โทรศัพท์ 038-090832-35 ต่อ 156



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED
A MEMBER OF SAHAVIRIYA GROUP

ที่ SPM 028/2568

3 เมษายน 2568

เรื่อง รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ช่วงที่ 1 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

เรียน ผู้ใหญ่บ้านคลองผิซูด หมู่ 14

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมฯ จำนวน 1 ฉบับ

ตามที่ บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ได้มอบหมายให้ บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชักรวิธ จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยทำการตรวจวัดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา เมื่อวันที่ 21-28 กุมภาพันธ์ 2568 ซึ่งดำเนินการตรวจวัดบริเวณชุมชนใกล้เคียงพื้นที่โครงการ จำนวน 3 พื้นที่ ได้แก่ บริเวณชุมชนบ้านคลองผิซูด, บริเวณชุมชนบ้านท่าข้ามและบริเวณชุมชนบ้านหัวแหลม โดยมีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศและการตรวจวัดระดับเสียงในบรรยากาศ รวมถึงการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง บัดนี้รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมได้เสร็จเรียบร้อยแล้ว (ซึ่งผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด) ทางบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) จึงขอแจ้งผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ดังเอกสารที่แนบมา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้ประสานงาน : นายนันทกร เสนาวงศ์

โทรศัพท์ 038-090832-35 ต่อ 156

บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

ผลการตรวจวัด

คุณภาพอากาศ

บริเวณชุมชนโดยรอบโรงงานสหวิริยาเพลทมิล ฯ

ช่วงที่ 1 ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน 2568

วันที่ 21-28 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

ตามรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม

ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโรงงาน สหวิริยาเพลทมิล ฯ

จุดตรวจ	ปริมาณสารเจือปน							
	ฝุ่นละอองรวม (TSP)		ฝุ่นละอองขนาดเล็ก เกิน 10 ไมครอน (PM-10)		ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)		ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂)	
	ค่ามาตรฐาน	ค่าที่วัดได้	ค่ามาตรฐาน	ค่าที่วัดได้	ค่ามาตรฐาน	ค่าที่วัดได้	ค่ามาตรฐาน	ค่าที่วัดได้
1.ชุมชนบ้านคลองผีซูด	0.33 mg/m ³	0.054	0.12 mg/m ³	0.027	0.12 ppm	< 0.001	0.17 ppm	0.016
2.ชุมชนบ้านท่าข้าม		0.055		0.027		< 0.001		0.022
3.ชุมชนบ้านหัวแหลม		0.050		0.024		< 0.001		0.015

สรุป

ปริมาณฝุ่นละอองรวม ฝุ่นละอองขนาดเล็กเกิน 10 ไมครอน ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ และ ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในพื้นที่รอบบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) อยู่ในเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ

บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

ผลการตรวจวัด

ระดับเสียงในบรรยากาศ

บริเวณชุมชนโดยรอบโรงงานสหวิริยาเพลทมิล ฯ

ช่วงที่ 1 ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน 2568

วันที่ 24-27 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

ตามรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโรงงาน สหวิริยาเพลทมิล ฯ

จุดตรวจ	ระดับเสียงในบรรยากาศ (Leq 24 hr.)	
	ค่ามาตรฐาน	ค่าที่วัดได้
1.ชุมชนบ้านคลองผีชุด	ไม่เกิน 70 [dB(A)]	 48.9 - 49.6
2.ชุมชนบ้านท่าข้าม		 54.6 - 55.8
3.ชุมชนบ้านหัวแหลม		 52.1 - 54.8



ระดับเสียงในบรรยากาศอยู่ในเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด



ระดับเสียงในบรรยากาศเกินเกณฑ์มาตรฐานที่กฎหมายกำหนด

สรุป

ระดับเสียงในบรรยากาศบริเวณพื้นที่รอบ บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
อยู่ในเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ

บริษัท สหวิริยาเพลมิล จำกัด (มหาชน)

ผลการตรวจวัด




คุณภาพอากาศจากปล่อง

ช่วงที่ 1 ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน 2568

วันที่ 22 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

ตามรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม

ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโรงงาน สหวิริยาเพลมิลฯ

จุดตรวจ	ปริมาณสารเจือปน					
	ฝุ่นละอองรวม (TSP)		ออกไซด์ของไนโตรเจน (No _x)		ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO ₂)	
	ค่ามาตรฐาน	ค่าที่วัดได้	ค่ามาตรฐาน	ค่าที่วัดได้	ค่ามาตรฐาน	ค่าที่วัดได้
ปล่องเตาเผาเหล็ก	ไม่เกิน 216 mg/m ³	153 	ไม่เกิน 180 ppm	103 	ไม่เกิน 720 ppm	365 
	ไม่เกิน 240 mg/m ³		ไม่เกิน 200 ppm		ไม่เกิน 800 ppm	

ความหมายสัญลักษณ์



ปริมาณสารเจือปนอยู่ในเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด



ปริมาณสารเจือปนเกินเกณฑ์มาตรฐานที่กฎหมายกำหนด

สรุป

ปริมาณฝุ่นละอองรวม ออกไซด์ของไนโตรเจน และก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ ที่ระบายออกจากปล่องเตาเผาเหล็ก อยู่ในเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด ตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และสิ่งแวดล้อม , ตามเงื่อนไขการรายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)

เอกสารที่ 2-19

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่องการสื่อสาร การมีส่วนร่วม และให้คำปรึกษา

ต้นฉบับ
ORIGINAL



บริษัท สหวิริยาเฟลทมิล จำกัด (มหาชน)

ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ SHE-P03

เรื่อง

การสื่อสาร การมีส่วนร่วม และการให้คำปรึกษา

ฉบับที่ 1

เอกสาร ☒ ควบคุม ☐ ไม่ควบคุม

สำเนาฉบับที่ _____


ผู้ถือครองเอกสาร _____

บริษัท สหวิริยาเฟลทมิล จำกัด (มหาชน)	ชื่อเอกสาร	ต้นฉบับ
	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ORIGINAL
รหัสเอกสาร	SHE-P03	1
เรื่อง	การสื่อสาร การมีส่วนร่วมและการให้คำปรึกษา	หน้าที่
เอกสาร <input checked="" type="checkbox"/> ควบคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม		1 จาก 8
แก้ไขครั้งที่ - วันที่แก้ไข -	วันที่ประกาศใช้	8 สิงหาคม 2557

สารบัญ

สารบัญ	หน้า
บันทึกการแก้ไข	1
หัวข้อที่ เรื่อง	2
1 วัตถุประสงค์	3
2 ขอบข่าย	3
3 หัวข้อในคู่มือการจัดการ	3
4 คำจำกัดความ	3
5 เอกสารอ้างอิง	3
6 เอกสารแนบ	3
7 ผู้รับผิดชอบ	3
8 ขั้นตอนการปฏิบัติ	4
9 บันทึก	6
10 แบบฟอร์ม	8

บริษัท สหวิริยาเฟลทมิล จำกัด (มหาชน)
เอกสารนี้ไม่ควบคุม
UNCONTROLLED
DOCUMENT

 บริษัท สหวิริยานเพลทมิล จำกัด (มหาชน)	<div style="text-align: right;">ต้นฉบับ</div> <div style="text-align: center;">ORIGINAL</div>	ฉบับที่
	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	1
รหัสเอกสาร	SHE-P03	หน้าที่
เรื่อง การสื่อสาร การมีส่วนร่วมและการให้คำปรึกษา	เอกสาร <input checked="" type="checkbox"/> ควบคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม	4 จาก 8
แก้ไขครั้งที่ - วันที่แก้ไข -	วันที่ประกาศใช้ 8 สิงหาคม 2557	

8. ขั้นตอนการปฏิบัติ

8.1 ข้อมูลที่จะติดต่อสื่อสาร

บริษัทฯ ได้กำหนดให้ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล และ / หรือ ตัวแทนฝ่ายบริหารฯ (OH&SMR / EMR) เป็นผู้พิจารณา กำหนดและอนุมัติข้อมูลที่จะต้องใช้ในการติดต่อสื่อสารดังต่อไปนี้-

8.1.1 นโยบายด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

8.1.2 แผนงานและวัตถุประสงค์

8.1.3 รายงานผลการปฏิบัติการทางด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

8.1.4 รายงานอุบัติเหตุ / เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ

8.1.5 รายงานการประเมิน, การควบคุมความเสี่ยง และลักษณะปัญหาสิ่งแวดล้อมที่มีนัยสำคัญ

8.1.6 ข้อมูล & ข่าวสารเกี่ยวกับอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

8.1.7 ผลการประชุมทบทวนการจัดการ

8.1.8 ข้อร้องเรียนต่าง ๆ ที่เกี่ยวกับอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

8.2 หัวหน้าฝ่ายทรัพยากรบุคคล และ/ หรือ ตัวแทนฝ่ายบริหารฯ (OH&SMR) เป็นผู้รับผิดชอบในการกำหนดและอนุมัติวิธีการในการติดต่อสื่อสารข้อมูลในข้อ 8.1 โดยใช้วิธีการอย่างใดอย่างหนึ่งดังต่อไปนี้

8.2.1 การฝึกอบรม

8.2.2 การประชุม

8.2.3 ป้ายประกาศ

8.2.4 เอกสารเวียน

8.2.5 แผ่นพับ


8.2.6 บันทึกรับข้อความ

8.3 การสื่อสารภายใน

8.3.1 การจัดการเกี่ยวกับข้อเสนอแนะ

- พนักงานของบริษัทฯ รวมถึงผู้เกี่ยวข้องจากภายนอกองค์กร ที่มีข้อเสนอปัญหาเกี่ยวกับอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมสามารถกรอก "ใบบันทึกข้อร้องเรียน/ความคิดเห็น" (SHE-P03-F01) และใส่ผู้แสดงความคิดเห็น หรือส่งฝ่ายทรัพยากรบุคคล ซึ่งทางฝ่ายฯ จะรวบรวมเสนอต่อตัวแทนฝ่ายบริหารฯ (OH&SMR / EMR) / ผู้ช่วยตัวแทนฝ่ายบริหารฯ เพื่อแจ้งข่าวให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องพิจารณาและดำเนินการจัดการ
- ฝ่ายทรัพยากรบุคคล แจ้งข่าวสารและข้อมูลเกี่ยวกับการแก้ไขปัญหาให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ
- หากข้อเสนอปัญหาเกี่ยวกับอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมมีผลกระทบต่อการปรับปรุงแก้ไขระบบฯ ต้องนำข้อเสนอแนะเข้าสู่การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย/คณะกรรมการการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย/คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ปรึกษาหารือและติดตาม

บริษัท สหวิริยานเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
เอกสารไม่ควบคุม
UNCONTROLLED
DOCUMENT

 บริษัท สหวิริยานเพลทมิล จำกัด (มหาชน)	<div style="text-align: right;">ต้นฉบับ</div> <div style="text-align: center;">ORIGINAL</div>	ฉบับที่
	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	1
รหัสเอกสาร	SHE-P03	หน้าที่
เรื่อง การสื่อสาร การมีส่วนร่วมและการให้คำปรึกษา	เอกสาร <input checked="" type="checkbox"/> ควบคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม	5 จาก 8
แก้ไขครั้งที่ - วันที่แก้ไข -	วันที่ประกาศใช้ 8 สิงหาคม 2557	


8.3.2 การเผยแพร่ข้อมูลด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

- ตัวแทนฝ่ายบริหารฯ (OH&SMR/EMR) ทำการเผยแพร่นโยบายด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม, แผนงาน, วัตถุประสงค์และเป้าหมาย และแผนปฏิบัติการกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ตามความเหมาะสมโดยใช้การประชุม, การฝึกอบรม หรือแผนพับประชาสัมพันธ์เพื่อให้ทุกคนมีความเข้าใจโดยทั่วถึงกัน
- ผลการตรวจติดตามภายในต้องแจ้งให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ
- ผลสรุปการประชุมทบทวนการจัดการ หรือการประชุมปรึกษาหารือเกี่ยวกับปัญหาที่เกี่ยวข้องต้องแจ้งให้บุคคลหรือแผนกที่เกี่ยวข้องทราบตามความเหมาะสม

8. การสื่อสารภายนอก

- ฝ่ายทรัพยากรบุคคล และตัวแทนฝ่ายบริหารฯ (OH&SMR / EMR) รับผิดชอบในการรับและตอบกลับข้อเสนอแนะข้อร้องเรียน ข้อคิดเห็น จากองค์กรที่เกี่ยวข้องกับปัญหาด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
- วิธีการตอบกลับ สามารถใช้ทางโทรศัพท์ โทรสาร จดหมาย หรือวิธีอื่น ๆ ถ้อยทอด โดยระบุระยะเวลาที่ต้องใช้ในการจัดการปัญหาด้วย
- แหล่งข้อมูลข่าวสารของระบบอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม หาข้อมูลได้จาก สิ่งตีพิมพ์ทางโฆษณา, Internet, บริการสอบถามทางโทรศัพท์ และหน่วยงานที่ให้บริการทางวิชาการ
- ข้อมูลข่าวสารที่ได้รับต้องบันทึกลงใน "ใบบันทึกข้อร้องเรียน/ความคิดเห็น" (SHE-P03-F01) โดยให้ตัวแทนฝ่ายบริหารฯ พิจารณาดัดแปลงแล้วแจ้งให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องทำการบันทึกจากนั้นดำเนินการแก้ไขหากพิจารณาแล้วพบว่าไม่สามารถจัดการแก้ไขเสร็จสิ้นในระยะเวลาสั้นต้องแจ้งให้หน่วยงานหรือบุคคลที่เสนอปัญหาทราบด้วย
- เพื่อให้การสื่อสารบรรลุได้อย่างมีประสิทธิภาพ สามารถใช้วิธีการสื่อสารขั้นตอนนี้ ได้หรือสื่ออิเล็กทรอนิกส์
 - ใช้การเผยแพร่ทางเอกสาร หรือ ประกาศจากส่วนกลาง
 - ใช้ตอนดำเนินการกิจกรรม การประชุมเฉพาะส่วน หรือการประชุมอภิปรายต่าง ๆ ตามโอกาสที่เหมาะสม
 - กรณีมีการเยี่ยมชมบริษัทฯ โดยเผยแพร่ข่าวสารในรูปของเอกสาร
 - การประกาศเผยแพร่ทางวารสาร
- ตัวแทนฝ่ายบริหารฯ (OH&SMR / EMR) เป็นผู้พิจารณาอนุมัติในกรณีที่องค์กรภายนอกหรือบุคคลอื่นขอข้อมูลข่าวสาร
- ความสำคัญรายละเอียดของการสื่อสารต้องรวมถึง นโยบายอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม แผนงานและวัตถุประสงค์ข้อบังคับของกฎหมาย และผลการดำเนินงานปัญหาเกี่ยวกับอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมต่าง ๆ
- หากองค์กรที่เกี่ยวข้องต้องการทราบนโยบาย หรือข้อมูลการดำเนินงานเกี่ยวกับอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ ฝ่ายทรัพยากรบุคคล ต้องทำการบันทึกลงใน "ใบบันทึกข้อร้องเรียน/ความคิดเห็น" (SHE-P03-F01)

บริษัท สหวิริยานเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
เอกสารไม่ควบคุม
UNCONTROLLED
DOCUMENT

 บริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน)	<div style="text-align: right;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">ต้นฉบับ</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">ORIGINAL</div> </div>	ฉบับที่
	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	1
	รหัสเอกสาร SHE-P03	หน้าที่
เรื่อง การสื่อสาร การมีส่วนร่วมและการให้คำปรึกษา	เอกสาร <input checked="" type="checkbox"/> ความคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม	6 จาก 8
แก้ไขครั้งที่ - วันที่แก้ไข -	วันที่ประกาศใช้ 8 สิงหาคม 2557	

9 การสื่อสารกับลูกค้า ผู้รับเหมาหรือลูกค้า

8.5.1 ฝ่ายจัดซื้อดำเนินการฝึกอบรม แจกจ่ายเอกสารหรือลงรายละเอียดเกี่ยวกับนโยบาย และการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ เพื่อให้ทราบถึงความต้องการของบริษัทฯ รวมถึงการเปลี่ยนแปลงที่มีผลเกี่ยวกับการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม โดยดูรายละเอียดจาก"ขั้นตอนการปฏิบัติ การควบคุมลูกค้า" (E446-P07) หรือ "ขั้นตอนการปฏิบัติ การจัดจ้าง" (S446-P03)

8.5.2 กำหนดให้มีการนำเสนอรายละเอียดเกี่ยวกับ นโยบาย, ความสำคัญ และการดำเนินงาน ระบบการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม โดยใช้วิธีการเช่นเดียวกับข้อ 8.4.5

9 ในการดำเนินการภายใต้ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ให้พนักงานมีส่วนร่วมผ่านตัวแทนพนักงานในการพิจารณาเรื่องต่างๆ ดังต่อไปนี้

8.6.1 ร่วมพิจารณาความเหมาะสมในการขึ้นชั้นอันตราย, การระบุความเสี่ยง และการประเมินความเสี่ยง รวมถึงมาตรการในการลด/ควบคุมความเสี่ยงต่างๆ

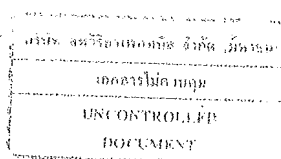
8.6.2 การเสนอแนะและป้องกัน อุบัติเหตุ, เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ และจุดเสี่ยงต่างๆในการทำงาน


8.6.3 การเสนอแนะร่วมกับคณะกรรมการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ในการกำหนดนโยบาย, วัตถุประสงค์และเป้าหมายทางด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เสนอต่อกรรมการผู้จัดการใหญ่

8.6.4 การพิจารณาและเสนอแนะต่างๆตามข้อ 8.6.1-8.6.3 ให้เสนอผ่านในที่ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยและที่ประชุมคณะกรรมการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อสรุปหาแนวทางดำเนินการต่อไป

9. บันทึก

ลำดับ	บันทึก	รหัสเอกสาร	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาเก็บ
1	ใบบันทึกข้อร้องเรียน/ความคิดเห็น	SHE-P03-F01	OH&SMR / EMR	3 ปี



 บริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน)	<div style="text-align: right;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">ต้นฉบับ</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">ORIGINAL</div> </div>	ฉบับที่
	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	1
	รหัสเอกสาร SHE-P03	หน้าที่
เรื่อง การสื่อสาร การมีส่วนร่วมและการให้คำปรึกษา	เอกสาร <input checked="" type="checkbox"/> ความคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม	7 จาก 8
แก้ไขครั้งที่ - วันที่แก้ไข -	วันที่ประกาศใช้ 8 สิงหาคม 2557	

ผู้รับผิดชอบ

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

เอกสารอ้างอิง

ตัวแทนฝ่ายบริหารฯ
(OH&SMR/EMR)
หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

กำหนดข้อมูลที่จะ

1

ข้อมูลด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

- นโยบาย
- แผนงานและวัตถุประสงค์
- รายงานผลการปฏิบัติการ
- รายงานอุบัติเหตุ / เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ
- รายงานการประเมิน, การควบคุมความเสี่ยง และลักษณะปัญหาสิ่งแวดล้อมที่มีนัยสำคัญ
- ข้อมูล & ข่าวสาร
- ผลการประชุมพบปะการจัดการ
- ข้อร้องเรียนและข้อเสนอแนะต่าง ๆ

ตัวแทนฝ่ายบริหารฯ
(OH&SMR/EMR)

กำหนดวิธีการ

2

- การฝึกอบรม, การประชุม,
- ป้ายประกาศ, เอกสารเวียน, แผ่นพับ, บันทึกข้อความ

ตัวแทนฝ่ายบริหารฯ
(OH&SMR/EMR)
หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

สื่อสารภายใน

- "ใบบันทึกข้อร้องเรียน/ความคิดเห็น" (SHE-P03-F01)

ข้อมูลด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

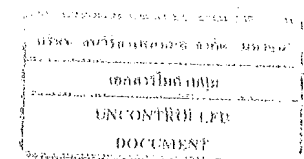
- นโยบาย
- แผนงานและวัตถุประสงค์
- รายงานผลการปฏิบัติการ
- รายงานอุบัติเหตุ / เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ
- รายงานการประเมิน, การควบคุมความเสี่ยง และลักษณะปัญหาสิ่งแวดล้อมที่มีนัยสำคัญ
- ข้อมูล & ข่าวสาร
- ผลการประชุมพบปะการจัดการ
- ข้อร้องเรียนและข้อเสนอแนะต่าง ๆ


ตัวแทนฝ่ายบริหารฯ
(OH&SMR/EMR)
หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

สื่อสารภายนอก

- เจตนาจากหน่วยงานราชการ, กฎหมาย
- "ใบบันทึกข้อร้องเรียน/ความคิดเห็น" (SHE-P03-F01)

การดำเนินการ

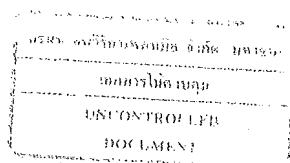


 บริษัท สหวิริยาเพเลทมิล จำกัด (มหาชน)	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">ต้นฉบับ</div>	ฉบับที่
	ชื่อเอกสาร ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	1
	รหัสเอกสาร SHE-P03	หน้าที่
เรื่อง การสื่อสาร การมีส่วนร่วมและการให้คำปรึกษา	เอกสาร <input checked="" type="checkbox"/> ควบคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม	8 จาก 8
แก้ไขครั้งที่ - วันที่แก้ไข -	วันที่ประกาศใช้ 8 สิงหาคม 2557	

แบบฟอร์ม


ใบบันทึกข้อร้องเรียน/ความคิดเห็น

SHE-P03-F01



เอกสารที่ 2-20

แบบฟอร์มบันทึกข้อร้องเรียน/ความคิดเห็น และแบบตอบรับข้อร้องเรียน

	<p align="center">บริษัท สหวิริยาเพททมิล จำกัด (มหาชน)</p> <p align="center">ใบบันทึกข้อร้องเรียน / ข้อเสนอแนะ</p>	<input type="checkbox"/> สิ่งแวดล้อม <input type="checkbox"/> ความปลอดภัย															
แหล่งที่มา	: <input type="checkbox"/> ภายนอก <input type="checkbox"/> ภายใน	เลขที่ :															
ประเภท	: <input type="checkbox"/> ข้อร้องเรียน <input type="checkbox"/> ข้อเสนอแนะ <input type="checkbox"/> อื่นๆ ระบุ.....	ฝ่าย :															
ชื่อ-นามสกุล	:	เบอร์ติดต่อ :															
วัน/เดือน/ปี	:	เวลา :															
<p>รายละเอียด</p> <p align="right">ผู้บันทึก _____</p>																	
<p>การพิจารณาข้อร้องเรียน / ข้อเสนอแนะ</p> <p><input type="checkbox"/> เกี่ยวข้อง <input type="checkbox"/> ไม่เกี่ยวข้อง</p> <p align="right">ผู้ดำเนินการ _____ วันที่ _____</p>																	
<p>การดำเนินการแก้ไขและป้องกัน</p> <table border="1" data-bbox="145 1167 1485 1406"> <thead> <tr> <th data-bbox="416 1173 708 1205">การดำเนินการแก้ไขและป้องกัน</th> <th data-bbox="1050 1173 1161 1205">ผู้รับผิดชอบ</th> <th data-bbox="1283 1173 1437 1205">กำหนดแล้วเสร็จ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <p align="right">ผู้ดำเนินการ _____ วันที่ _____</p>			การดำเนินการแก้ไขและป้องกัน	ผู้รับผิดชอบ	กำหนดแล้วเสร็จ												
การดำเนินการแก้ไขและป้องกัน	ผู้รับผิดชอบ	กำหนดแล้วเสร็จ															
<p>การตอบกลับ</p> <p>วิธีการตอบกลับ</p> <div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="margin-right: 10px;"> <input type="checkbox"/> เอกสาร <input type="checkbox"/> โทรศัพท์ <input type="checkbox"/> อีเมล <input type="checkbox"/> อื่นๆ ระบุ..... </div> <div> <p align="right">ผู้ตอบกลับ _____ วันที่ _____</p> </div> </div>																	
<p>การติดตามการดำเนินงาน</p> <p align="right">ตัวแทนฝ่ายบริหาร _____ วันที่ _____</p>																	

แบบตอบรับข้อร้องเรียน

เรียน หัวหน้าสำนักสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

วันที่ 1 เมษายน - 30 มิถุนายน พ.ศ.2568 ทางโรงเรียนสามัคคีราษฎร์บำรุง

☒ ไม่มีปัญหาข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม

☐ ได้รับปัญหาผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม

1.
2.
3.

โปรดส่งแบบตอบรับข้อร้องเรียนกลับมาที่

สำนักสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

โทร 038-090832-35 ต่อ 155,156,157 และ 164

ส่ง อีเมล nantakorn.s@spm-plate.com

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ นายณันทร เสนาวงศ์ (เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม)

**** กรุณาส่งแบบตอบรับข้อร้องเรียนภายใน วันพุธ ที่ 16 กรกฎาคม 2568 ****

แบบตอบรับข้อร้องเรียน

เรียน หัวหน้าสำนักสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

วันที่ 1 มกราคม - 31 มีนาคม พ.ศ. 2568 ทางอุตสาหกรรมจังหวัดฉะเชิงเทรา

☒ ไม่มีปัญหาข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม

☐ ได้รับปัญหาข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม

1.

2.

3.

โปรดส่งแบบตอบกลับมาที่

สำนักสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

โทร 038-090832-35 ต่อ 155,156,157 และ 164 ส่งแฟกซ์ หมายเลข 038-531635

หรือส่ง อีเมล nantakorn.s@spm-plate.com

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ นายฉัตรกร เสนาวงศ์ (ซูเปอร์ไวเซอร์สิ่งแวดล้อม)

**** กรุณาส่งแบบตอบรับข้อร้องเรียนภายในวันศุกร์ ที่ 11 เมษายน 2568 ****

แบบตอบรับข้อร้องเรียน

เรียน หัวหน้าสำนักสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

บริษัท สหวิทยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

วันที่ 1 เมษายน - 30 มิถุนายน พ.ศ.2568 ทางอุตสาหกรรมจังหวัดฉะเชิงเทรา

☒ ไม่มีปัญหาข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม

☐ ได้รับปัญหาข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม

1.

2.

3.

โปรดส่งแบบตอบรับข้อร้องเรียนกลับมาที่

สำนักสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

โทร 038-090832-35 ต่อ 155,156,157 และ 164

ส่ง อีเมล nantakorn.s@spm-plate.com

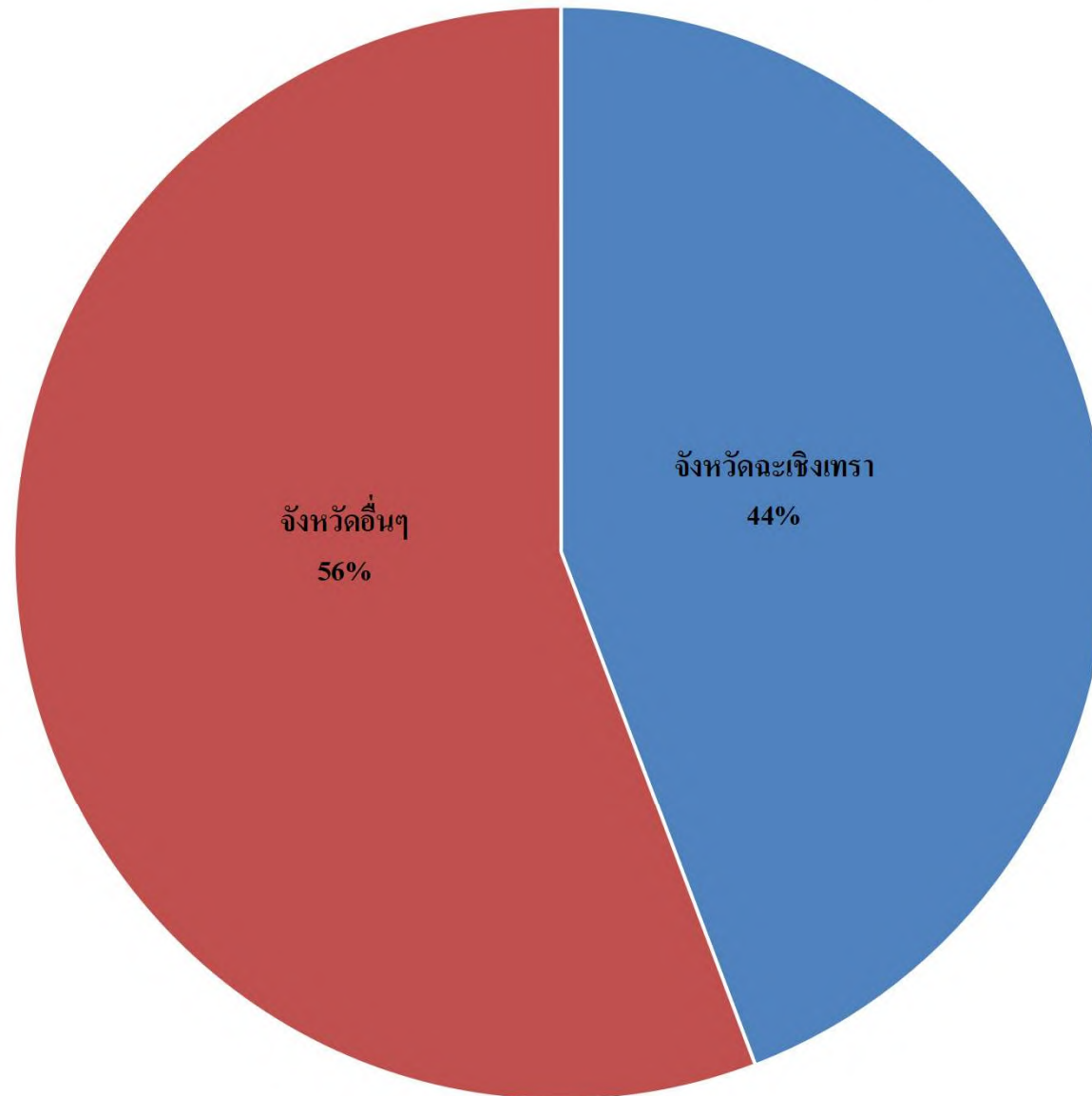
สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ นายนันทกร เสนาวงศ์ (ซูเปอร์ไวเซอร์สิ่งแวดล้อม)

**** กรุณาส่งแบบตอบรับข้อร้องเรียนภายใน วันพุธ ที่ 16 กรกฎาคม 2568 ****

เอกสารที่ 2-21

สรุปจำนวนพนักงานท้องถิ่น

กราฟแสดงจำนวนพนักงานในท้องถิ่นจังหวัดฉะเชิงเทรา
และจังหวัดอื่น ๆ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568



เอกสารที่ 2-22

ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบสภาพพนักงาน ประจำปี 2568

เอกสารที่ 2-23

เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED
A MEMBER OF SAHAVIRIYA GROUP

ที่ 007/2567

13 ธันวาคม 2567

ถึง พนักงานทุกท่าน

จาก นายชัยภัทร เชมภักดิ์
กรรมการผู้จัดการใหญ่

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เพื่อให้การดำเนินงานเป็นไปอย่างต่อเนื่อง และสอดคล้องกับการปฏิบัติตามกฎกระทรวง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัย ในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 จึงขอ แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังนี้

ประธานกรรมการ (นายจ้าง/ผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร)

ฝ่าย/สำนัก ผลิตและวางแผนการผลิต

ฝ่าย/สำนัก ผลิตและวางแผนการผลิต

ฝ่าย/สำนัก ทรัพยากรบุคคลและธุรการ (บางปะกง)

ฝ่าย/สำนัก ซ่อมบำรุงเครื่องกล

ฝ่าย/สำนัก ซ่อมบำรุงไฟฟ้า

ฝ่าย/สำนัก ซ่อมบำรุงไฟฟ้า

ฝ่าย/สำนัก คลังสินค้าและผลิตภัณฑ์

ฝ่าย/สำนัก ซ่อมบำรุงเครื่องกล

ฝ่าย/สำนัก ควบคุมวัตถุดิบ

ฝ่าย/สำนัก ปฏิบัติการโลหวิทยาและประกันคุณภาพ

ฝ่าย/สำนัก สิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

ให้ผู้มีหน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีหน้าที่ ดังนี้

1. จัดทำและเสนอนโยบายเกี่ยวกับความปลอดภัย, อาชีวอนามัย, และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการเพื่อเสนอต่อนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุ, การประสบอันตราย, การเจ็บป่วย, หรือเหตุเค็ดรื้อนรำคาญที่เกิดขึ้นจากการทำงานของลูกจ้าง
3. คณะกรรมการต้องรายงานและเสนอมาตรการหรือแนวทางในการปรับปรุงสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมาย เพื่อความปลอดภัยของลูกจ้างและบุคคลภายนอกที่มีสัมพันธกับสถานประกอบกิจการ
4. สนับสนุนและส่งเสริมกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
5. พิจารณาและเสนอความเห็นต่อนายจ้างเกี่ยวกับคู่มือที่เกี่ยวกับความปลอดภัย, อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
6. คณะกรรมการต้องทำการสำรวจการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย และรายงานผลการสำรวจรวมถึงสถิติการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการ
7. ทำการพิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
8. จัดระบบให้ลูกจ้างทุกคนรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลการดำเนินงานและรายงานต่อนายจ้าง
10. ต้องเก็บข้อมูลและรายงานผลการปฏิบัติงานประจำปีรวมถึง การระบุปัญหาและข้อเสนอแนะ
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
12. ปฏิบัติงานเพิ่มเติมด้านความปลอดภัยในการทำงานตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ให้คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานมีวาระการปฏิบัติงานตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม 2567 เป็นต้นไป

เอกสารที่ 2-24

หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
หนังสือรับจากภายนอก
เลขที่รับ: 059 / 2567
วันที่: 21 / 8 / 67

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๘๒๓๘

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๑๖ สิงหาคม ๒๕๖๗

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๑๑๐๐ ลงรับวันที่ ๕ สิงหาคม ๒๕๖๗

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๑๐๒๔๐๖๐๐๑๒๕๓๘๗ (๓-๕๙-๑/๓๙ ณข) ประกอบกิจการผลิตเหล็กแผ่น (STEEL PLATE) ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๑๖๐ หมู่ที่ ๑๔ ถนนสุขุมวิท (สายเก่า) ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา โทรศัพท์ ๐ ๓๘๐๙ ๐๘๓๒-๓๕ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๒๐ สิงหาคม ๒๕๗๐ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นายเนนทร เสนาวงค์		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายพีระ เดชอุดม	๑๒๓-๔๔-๐๐๐๕๖	✓	✓	✓
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด				
๑			✓		
๒				✓	
๓					✓

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๘๑๒๔ ลงวันที่ ๒๗ มิถุนายน ๒๕๖๕

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th



เอกสารที่ 2-25


ตัวอย่างสำเนาใบกำกับการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
ในบริเวณโรงงาน

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)						
ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด						
ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน)			เลขทะเบียนโรงงาน : 10240600125397			
สถานที่ตั้งโรงงาน : 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมวิท (สายเก่า) ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา 24130						
เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ :			เบอร์โทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉิน :			
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :						
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)	
			ชนิด	จำนวน		
1	กากตะกอนระบบบำบัดน้ำเสีย	10-8	190814	Roll Off	1	10.94
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 0 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 10.94 ตัน						
[/] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ						
ขอความร่วมมือระหว่างขนส่ง :						
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 10.94 ตัน			
ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป่าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 30/04/2568			
และดำเนินการส่งมอบไปยังสถานที่กำจัดอย่างถูกต้องของหน่วยงานราชการ			เวลาที่ส่งมอบ : 08.37			
			ที่ : 30/04/68			
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว						
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป่าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ						
วันที่ : 30.4.68						
[/] ผู้ก่อกำเนิดขอแจ้งให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องได้รับทราบถึงข้อมูลการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว						
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ						
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน)			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20190300225401			
ส่วนที่ ๓/๑			ขนส่งจากจังหวัด : ๑๔1 ชลบุรี มายังจังหวัด : ๑๕๐ ภูเก็ต			
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว			ใช้ระยะเวลา : 1 วัน			
			วันที่มาถึง : 30/4/68			
			เวลาที่มาถึง : 12.47			
ส่วนที่ ๓/๒			ปริมาณที่รับมอบ : 10.8 ตัน			
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น			[/] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ			
ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป่าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่รับมอบ : 30/4/68 เวลาที่มอบ : 15.04			
			ที่ : 30/4/68			
			[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ			
			[] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว			
ส่วนที่ ๓/๓			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 10.8 ตัน			
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว			วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 2/5/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 09.40 น.			
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต			ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน			
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : กุลปณ ลายมือชื่อ : กุลปณ วันที่ : 2/5/68			[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง			
ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ						
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น						
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)						
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)						
[/] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)						
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยมีผู้รับจัดการระบุในเอกสารแล้ว (ส่วนที่ ๗)						
ที่ : 15/5/68						


เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)					
ส่วนที่ ๑ ผู้กักำเนิด					
ชื่อผู้กักำเนิด : บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)			เลขทะเบียนโรงงาน : 10240600125397		
สถานที่ตั้งโรงงาน : 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมวิท (สายเก่า) ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา 24130					
เบอร์โทรติดต่อ :			เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :		
รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :					
ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาษาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	สะเก็ดหรือเปลือกสนิมจากโรงรีด (Mill Scale)	100210	รถพวง	2	29.3
รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 29.3 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน					
[/] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ					
ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			ปริมาณที่ส่งมอบ : 29.3 ตัน		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่ส่งมอบ : 15/05/2568		
และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายของประเทศไทย			เวลาที่ส่งมอบ : 11.14		
วันที่ : 15/05/68					
ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายของประเทศไทย					
วันที่ : 15/5/68					
ผู้กักำเนิดและผู้รับดำเนินการได้รับทราบและปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายของประเทศไทยแล้ว					
ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ					
ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เสี่ยง หลง เทรดดิ้ง จำกัด วอ.6 ออ0309033013867			เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 0115550006871		
ส่วนที่ ๓/๑			ขนส่งจากจังหวัด : มายังจังหวัด :		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			ใช้ระยะเวลา : วัน		
ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ			วันที่มาถึง :		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :			เวลาที่มาถึง :		
ส่วนที่ ๓/๒			ปริมาณที่รับมอบ : ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น			[/] น้ำหนักชั่งจริง [/] น้ำหนักประมาณการ		
ซึ่งมีการบรรจุ ติดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม			วันที่รับมอบ : เวลาที่มอบ :		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :			[/] ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ		
			[/] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว		
ส่วนที่ ๓/๓			ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : ตัน		
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว			วันที่จัดการแล้วเสร็จ : เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ :		
ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต			ปริมาณคงเหลือ : ตัน		
ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ :			[/] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง		
ส่วนที่ ๔ ผู้กักำเนิดสรุปผลการจัดการ					
คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น					
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)					
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)					
[/] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)					
[/] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)					
ลงชื่อผู้กักำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ :					

เอกสารที่ 2-26

ตัวอย่างเอกสารการอบรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสิ่งแวดล้อม



บริษัท สหวิริยาพลาตมิล จำกัด (มหาชน) ดำเนินกิจการผลิตเหล็กแผ่นหนา ถือว่าระบอบการชื้อขายนี้
 ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมเป็นสิ่งสำคัญต่อการดำเนินธุรกิจ ดังนั้น บริษัทฯ จึงกำหนดนโยบาย
 มุ่ง ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม เพื่อใช้เป็นแนวทางในการดำเนินงานที่ประจักษ์แก่ทุกฝ่าย ดังนี้



**ปลอดภัยไว้ก่อน
SAFETY FIRST**

1. ดำเนินการและการพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม อย่างเหมาะสม และสอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ที่ได้มีการตกลงไว้
2. ปรับปรุงและป้องกันอันตรายที่มีความเสี่ยงที่จะระดับปานกลางขึ้นไป ให้แก่พนักงานและบุคคลที่
 เกี่ยวข้อง และมุ่งมั่นที่จะป้องกันการบาดเจ็บและการเจ็บป่วยของสุขภาพจากการทำงาน เพื่อให้มีการ
 พัฒนาด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง
3. ป้องกัน และควบคุมการดำเนินงานที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อชุมชนและพนักงาน และลดมลภาวะ
 สิ่งแวดล้อม ให้น้อยที่สุดรวมถึงส่งเสริมการอนุรักษ์ทรัพยากรและพลังงาน
4. สนับสนุนให้มีการฝึกอบรม และกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมต่างๆ เพื่อปลูกฝัง
 จิตสำนึกให้กับพนักงาน
5. มีการสื่อสารและเผยแพร่ทั้งภายในและภายนอก เพื่อเปิดโอกาสให้พนักงานและบุคคลภายนอกมี
 ส่วนร่วม ในการสร้างความคิดเห็นด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม รวมถึงมีการทบทวน
 เพื่อให้มั่นใจถึงความเหมาะสมของนโยบายวัตถุประสงค์ และเป็นเป้าหมายขององค์กร

กฎระเบียบด้านความปลอดภัย

1. ในกรณีที่มีเครื่องจักรอยู่ด้านบนศีรษะ พนักงานที่ทำงานในบริเวณนั้น จะต้องสวมใส่หมวกนิรภัยตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานอยู่





2. ปีกังที่มีเสียงดังเกินกว่ามาตรฐานระดับเสียง กำหนด พนักงานจะต้องใส่เครื่องป้องกันเสียงที่หูทั้งสองข้าง

SAHAVIRYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

กฎระเบียบด้านความปลอดภัย

5. งานที่เกี่ยวกับเครื่องกลึง เครื่องไส เครื่องเจียร งานเชื่อม งานตัดแก๊ส งานควบคุมเตาเผา อันอาจก่อให้เกิดอันตรายแก่ดวงตาของพนักงานนั้น จะต้องสวมใส่อุปกรณ์ที่ทางบริษัทฯ จัดไว้ให้เพื่อป้องกันการได้รับอันตรายจากการปฏิบัติงานนั้น





6. งานปฏิบัติงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ต้องปฏิบัติตามคู่มือการใช้งานและสวมใส่เครื่องป้องกันตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน

SAHAVIRYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

กฎระเบียบด้านความปลอดภัย



3. พนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงานจะต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันชนิดที่บริษัทฯ ได้จัดไว้ให้ในแต่ละพื้นที่

4. ในขณะที่ปฏิบัติงานจะต้องสวมใส่รองเท้านิรภัย



SAHAVIRYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

กฎระเบียบด้านความปลอดภัย

7. พนักงานต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบ นโยบายความปลอดภัยของบริษัทฯ อย่างเคร่งครัด

8. การปฏิบัติหน้าที่ต้องปฏิบัติงานด้วยความไม่ประมาท



9. ห้ามตัดแปลงหรือปลดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายต่างๆ จากเครื่องจักรก่อนได้รับอนุญาต



SAHAVIRYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

กฎระเบียบด้านความปลอดภัย




10. ห้ามปรับปรุงดัดแปลง อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และพึงรักษาเสมือนทรัพย์สินของตน

11. ห้ามพนักงานก่อไฟหรือเผาทำลายวัสดุใดๆ ในบริเวณบริษัทฯ ก่อนได้รับอนุมัติจากผู้จัดการโรงงาน

12. พนักงานต้องไม่นำเอาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายต่างๆ ไปใช้ในงานอื่น

13. พนักงานต้องแจ้งเหตุการณ์ที่เป็นจริงทันทีที่พบเห็นเหตุการณ์ผิดปกติและไม่นิ่งเฉยต่อเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น



SAHAVIRYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

กฎที่พนักงานใหม่ควรจำ



- กฎข้อที่ 1 จงกระตือรือร้นและเอาใจใส่ต่อสิ่งที่คุณควรเรียนรู้
- กฎข้อที่ 2 จงถามสิ่งที่ไม่เข้าใจจนเข้าใจอย่างชัดเจน
- กฎข้อที่ 3 จงเรียนรู้ให้ถ่องแท้ในงานที่ทำ
- กฎข้อที่ 4 จงฝึกปฏิบัติซ้ำๆ




SAHAVIRYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

กฎระเบียบด้านความปลอดภัย



กรณีร้ายแรงทางด้านการปลอดภัย

14. การปฏิบัติหน้าที่อย่างประมาทจนเป็นเหตุให้ตัวเองหรือผู้อื่น ทรัพย์สินของบริษัทฯ ได้รับความเสียหาย

15. กระทำการฝ่าฝืนคำสั่งจากบริษัทฯ หัวหน้างาน หรือหน่วยงานความปลอดภัย เป็นเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุ

16. พนักงานไม่ปฏิบัติตาม 'เรือ่ร่วมกันซ่อนเร้น' เพื่อตรวจสอบความจริงที่เกิดขึ้นจากการสอบสวนอุบัติเหตุ


17. การเกิดอุบัติเหตุจากการประมาทที่ข้ามขั้นคือ การฝ่าฝืนความปลอดภัยหรือจงใจในกลั่นแกล้งเพื่อนร่วมงาน หรือจากการฝ่าฝืนคำสั่ง


18. ผิดซ้ำคำสั่งเตือนทางด้านการปลอดภัย



SAHAVIRYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)





การขออนุญาตเข้าทำงาน

WORK PERMIT

SAHAVIRYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

การขออนุญาตเข้าทำงาน WORK PERMIT



- เมื่อต้องมีการปฏิบัติงาน โดยผู้รับเหมาที่เจ้าของงาน ทำการแจ้งให้ จป.วิชาชีพทราบ เพื่อออกใบอนุญาตขอเข้าทำงาน (Work Permit)
- เมื่อต้องมีการปฏิบัติงานนอกเหนือจากงานประจำ จะต้องทำการแจ้งให้ จป.วิชาชีพทราบ เพื่อออกใบอนุญาตขอเข้าทำงาน (Work Permit) ซึ่งลักษณะงานนอกเหนือจากงานประจำจะเป็นลักษณะงานประเภทดังต่อไปนี้
 - งานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ สะเก็ดไฟ ความร้อน (Hot Work) ในพื้นที่ควบคุมพิเศษ
 - งานที่ทำงานที่สูงเกิน 2 เมตร
 - งานระบบไฟฟ้าแรงสูง

SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

บริษัท สหวิริยาเพลาทมิธ จำกัด (มหาชน)



பாய்மத்தின் பண்புகள்

SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

กฎข้อบังคับในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา

[illegible]**SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED**

สัญลักษณ์ความปลอดภัย



สี / ลักษณะ	ความหมาย	การใช้งาน
	เตือน/ระวังอันตราย	- ชี้นำวิธีอันตราย (เช่น วัตถุระเบิด, วัตถุพิษ, วัตถุไวไฟ) - ชี้นำถึงชนิดของ เครื่องหมายเตือน
	บังคับต้องให้ปฏิบัติ	- บังคับต้องให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - เครื่องหมายบังคับ
	แสดงสถานะปลอดภัย	- ทางหนีไฟ, ทางออกฉุกเฉิน, โทรศัพท์ฉุกเฉิน, ห้องพยาบาล, อ่างล้างตาเพื่อชำระร่างกาย
	ห้าม	- เครื่องหมายหยุด, เครื่องหมายอุปกรณ์หยุดฉุกเฉิน - เครื่องหมายห้าม, อุปกรณ์ดับเพลิง

SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED

เอกสารที่ 2-27

ประกาศนโยบายอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
SAHAVIRIYA PLATE MILL PUBLIC COMPANY LIMITED
A MEMBER OF SAHAVIRIYA GROUP

6 มกราคม 2568

ถึง พนักงานทุกท่าน
จาก นายเจิน หมิง จวน
ประธานคณะกรรมการระบบการจัดการคุณภาพ
เรื่อง ประกาศนโยบายอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม

บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ดำเนินกิจการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ซึ่งบริษัทฯ ถือว่าระบบการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม เป็นสิ่งสำคัญต่อการดำเนินธุรกิจ ดังนั้น บริษัทฯ จึงกำหนดนโยบายอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ดังนี้

1. ดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม อย่างเหมาะสม และสอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

2. ลดมลภาวะสิ่งแวดล้อมไม่ให้เกินกว่าที่กฎหมายกำหนด ที่จะส่งผลกระทบต่อชุมชน ภาวะโลกร้อน พร้อมทั้งมุ่งมั่นที่จะปรับปรุงระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม เพื่อเพิ่มสมรรถนะด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง

3. ให้ความสำคัญกับการป้องกัน ประเมินความเสี่ยงอันตรายและผลกระทบด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และมุ่งมั่นที่จะป้องกันการบาดเจ็บ การเจ็บป่วยจากการทำงาน โรคจากการประกอบอาชีพ เพื่อให้เกิดการพัฒนาด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง

4. สนับสนุนการพัฒนาพนักงานให้มีความรู้ ความเข้าใจ และสร้างจิตสำนึกให้พนักงานทุกระดับตระหนักถึงความสำคัญของงานด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมในการทำงาน รวมถึงส่งเสริมการอนุรักษ์ทรัพยากร

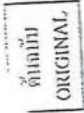
5. ให้การสนับสนุนงบประมาณ เวลา บุคลากรและทรัพยากรที่เกี่ยวข้องอย่างเหมาะสมในการดำเนินงานโดยถือว่าความปลอดภัยในการทำงานเป็นหน้าที่และความรับผิดชอบในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน รวมทั้งกำกับดูแลให้พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้มาติดต่อจากภายนอกปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด

6. ให้มีการสื่อสารและประชาสัมพันธ์ทั้งภายในและภายนอก เกี่ยวกับการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม พร้อมเปิดโอกาสให้พนักงานและบุคลากรภายนอกมีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็น พร้อมทั้งการทบทวนเพื่อให้มั่นใจถึงความเหมาะสมของนโยบายวัตถุประสงค์และเป้าหมายขององค์กร

โดยให้มีผลตั้งแต่วันที่ 6 มกราคม 2568 เป็นต้นไป

เอกสารที่ 2-28

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การเตรียมความพร้อมสำหรับภาวะฉุกเฉิน



บริษัท สหวิริยาเพททมิล จำกัด (มหาชน)

ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ SHE-POS

เรื่อง

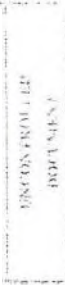
การเตรียมความพร้อมสำหรับภาวะฉุกเฉิน

ฉบับที่ 1

เอกสาร ☒ ควบคุม ☐ ไม่ควบคุม

สำเนาฉบับที่ _____

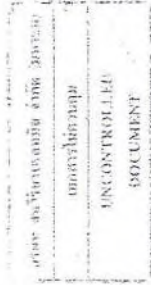
ผู้ถือครองเอกสาร _____




	บริษัท สหวิริยาเพททมิล จำกัด (มหาชน)	ชื่อเอกสาร		ฉบับที่
		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ORIGINAL
		รหัสเอกสาร	SHE-POS	หน้า
เรื่อง	การเตรียมความพร้อมสำหรับภาวะฉุกเฉิน	เอกสาร	<input checked="" type="checkbox"/> ควบคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม	1 จาก 8
แก้ไขครั้งที่	ครั้งที่แก้ไข	วันที่ประกาศใช้	8 สิงหาคม 2557	

สารบัญ

สารบัญ	หน้า
บทนำ	1
วัตถุประสงค์	2
ขอบข่าย	3
หัวข้อในการจัดการ	3
คำจำกัดความ	3
เอกสารอ้างอิง	3
เอกสารแนบ	3
ผู้รับผิดชอบ	3
ขั้นตอนการปฏิบัติ	4
บันทึก	5
แบบฟอร์ม	6



 บริษัท อีวีเอสบี จำกัด (มหาชน)	ชื่อเอกสาร	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ต้นฉบับ
	รหัสเอกสาร	SHB-P05	ORIGINAL
	เอกสาร	<input checked="" type="checkbox"/> ควบคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม	หน้า
	วันที่ประกาศใช้	8 สิงหาคม 2557	4 จาก 8
เรื่อง	การเตรียมความพร้อมสำหรับการตรวจคุณภาพ		
แก้ไขครั้งที่	ครั้งที่แก้ไข		


7. ผู้รับผิดชอบ
 - 7.1 หัวหน้าแผนกฯ (OH&SM&EMR) มีหน้าที่อนุมัติแผนงานและการดำเนินงานต่างๆ เพื่อรองรับแผนปฏิบัติการที่อาจเกิดขึ้น รวมถึงการตรวจสอบอุปกรณ์ความปลอดภัย
 - 7.1 คณะกรรมการความปลอดภัยและความปลอดภัย/คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม และผู้รับผิดชอบ มีหน้าที่ร่วมกันในการประเมินอุบัติเหตุ/เหตุการณ์เบื้องต้น/เหตุการณ์
 - 7.2 คณะกรรมการความปลอดภัยและความปลอดภัย/คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม และผู้รับผิดชอบ มีหน้าที่ร่วมกันวางแผน การแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุ
 - 7.3 ฝ่ายทรัพยากรบุคคล ทำหน้าที่จัดสรรบุคลากร ที่รับผิดชอบในการฝึกอบรม หรือส่งพนักงาน ไปอบรมภายนอกในส่วนที่เกี่ยวข้อง
 - 7.4 ผู้จัดการฝ่ายช่างไฟฟ้า/ช่างเครื่องจักร/ช่างเชื่อม มีหน้าที่กำหนดแผนงานและการดำเนินงานต่างๆ เพื่อให้ได้มาซึ่งแผนงานและวิธีปฏิบัติเตรียมความพร้อมสำหรับการตรวจคุณภาพ

8. ขั้นตอนการปฏิบัติ

- 8.1 คณะกรรมการความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม, เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย และผู้ที่เกี่ยวข้องสูงสุดสถานที่ปฏิบัติงานที่อาจเกิดเหตุการณ์ ร่วมกันประเมินความเสี่ยงที่จะก่อให้เกิดเหตุการณ์ที่มีผลกระทบรุนแรงต่อชีวิตและทรัพย์สินของบริษัท หรือกิจการจากการทำงาน "วิธีปฏิบัติที่มุ่งเน้นและปลอดภัย" (S431-P01) ในการดำเนินงานกิจกรรมความปลอดภัยตามเงื่อนไขว่าอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้นสามารถหลีกเลี่ยงได้บ้าง
- 8.2 สรุปผลการพิจารณาที่ส่งมอบให้ทีมความปลอดภัย คณะกรรมการความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม, จป.วิชาชีพ และเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องตรวจสอบแผนปฏิบัติการที่จะก่อให้เกิดเหตุการณ์ ว่าจะเกิดเหตุการณ์หรือไม่ และหากเกิดเหตุการณ์จะเกิดที่ใด
- 8.3 จัดทำแผนดำเนินงานหรือขั้นตอนการปฏิบัติ และการตรวจสอบ
 - 8.3.1 การจัดทำแผนดำเนินงานหรือขั้นตอนการปฏิบัติ

คณะกรรมการความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม และผู้รับผิดชอบสถานที่ปฏิบัติงานที่อาจเกิดเหตุการณ์ รับผิดชอบในการจัดทำแผนดำเนินงานป้องกันอุบัติเหตุ/เหตุการณ์ต่าง ๆ ร่วมกับ จป.วิชาชีพ ตามแบบฟอร์ม "แผนงานการเตรียมความพร้อมการตรวจคุณภาพ" (SHB-P05-P03) และกำหนดวิธีการปฏิบัติงานการตรวจอุปกรณ์เครื่องวัด เครื่องจักรหรือสิ่งอาจก่อให้เกิดอันตรายที่เกี่ยวข้องกับเหตุการณ์ต่างๆ เพื่อให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่นั้นสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามแผนการเตรียมความพร้อมสำหรับการตรวจคุณภาพที่ระบุไว้ พร้อมทั้งมีการเตรียมอุปกรณ์ที่จำเป็นที่ต้องใช้ในการปฏิบัติงานให้ครบถ้วน โดยการจัดทำแผนงานการเตรียมความพร้อมการตรวจคุณภาพจะต้องส่งให้ หัวหน้าแผนกฯ (OH&SM&EMR) อนุมัติทุกครั้ง

บริษัท อีวีเอสบี จำกัด (มหาชน)
เอกสารไม่ควบคุม
UNCONTROLLED DOCUMENT

 บริษัท อีวีเอสบี จำกัด (มหาชน)	ชื่อเอกสาร	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ต้นฉบับ
	รหัสเอกสาร	SHB-P05	ORIGINAL
	เอกสาร	<input checked="" type="checkbox"/> ควบคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม	หน้า
	วันที่ประกาศใช้	8 สิงหาคม 2557	5 จาก 8
เรื่อง	การเตรียมความพร้อมสำหรับการตรวจคุณภาพ		
แก้ไขครั้งที่	ครั้งที่แก้ไข		


- 8.3.2 การดำเนินการตรวจสอบ

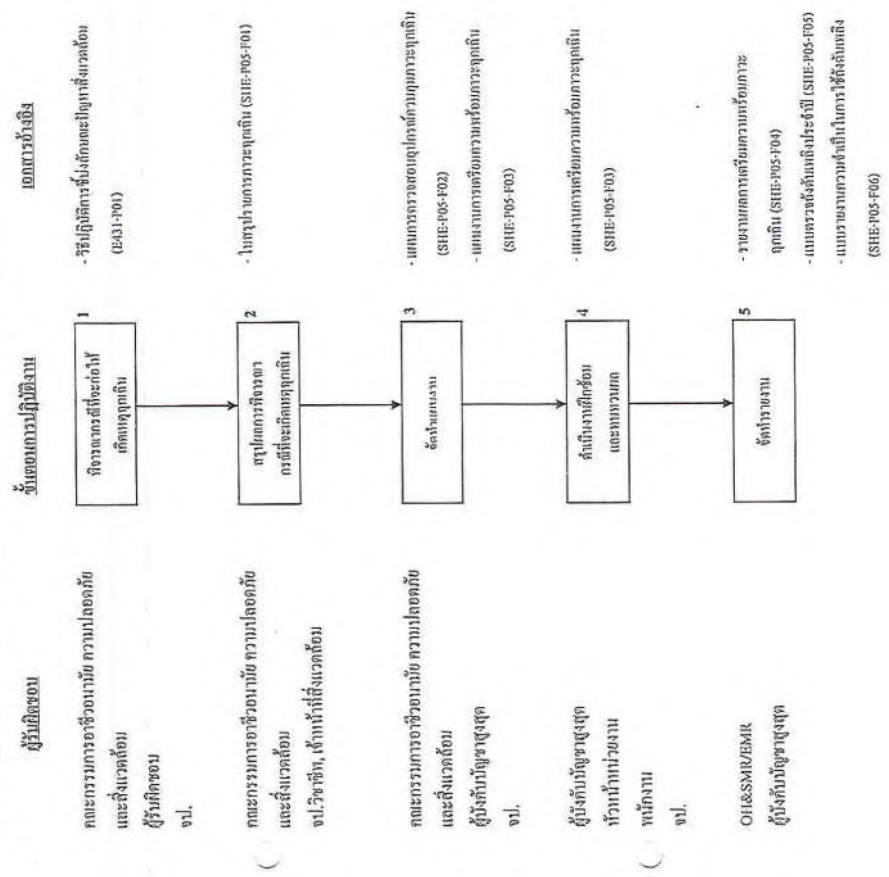
คณะกรรมการความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม และผู้รับผิดชอบสถานที่ปฏิบัติงานที่อาจเกิดเหตุการณ์ ร่วมกันกำหนดแผนการตรวจสอบอุปกรณ์ความปลอดภัย (SHB-P05-P02) ส่วนการเตรียมความพร้อมการตรวจสอบวัสดุอุปกรณ์ในการผลิต ให้ผู้รับผิดชอบที่ทำการติดตั้งอุปกรณ์เป็นผู้นตรวจสอบเบื้องต้น โดยให้ทำการตรวจสอบและแบบฟอร์ม "แบบตรวจสอบเบื้องต้น" (SHB-P05-P03) และส่งให้ จป.วิชาชีพตรวจสอบ เพื่อเป็นการเตรียมความพร้อมสำหรับการตรวจคุณภาพที่อาจเกิดขึ้น ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

8.4 การดำเนินงาน


- 8.4.1 ผู้บังคับบัญชาสูงสุดในแต่ละฝ่ายที่รับผิดชอบในการดำเนินงานปฏิบัติงาน "แผนงานเตรียมความพร้อมการตรวจคุณภาพ" เพื่อเตรียมพร้อมกับการรับเหตุการณ์ที่ต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นเป็นการป้องกันเหตุการณ์ที่อาจเกิดขึ้น หลังจากได้ดำเนินการตรวจสอบเบื้องต้นแล้ว หัวหน้าฝ่ายช่างไฟฟ้า/ช่างเครื่องจักร/ช่างเชื่อม มีหน้าที่ร่วมกันในการพิจารณาแผนงาน โดยพิจารณาจากความเหมาะสม ความเสี่ยงของทรัพย์สิน จป.วิชาชีพ หรือ หัวหน้าฝ่ายช่างไฟฟ้า/ช่างเครื่องจักร/ช่างเชื่อมและเพื่อป้องกันให้เกิดข้อบกพร่องของการตรวจสอบอุปกรณ์การผลิต ผู้รับผิดชอบที่ทำการติดตั้งอุปกรณ์เป็นผู้ตรวจสอบเบื้องต้นและดำเนินการตรวจสอบแบบฟอร์ม "แบบตรวจสอบเบื้องต้น" (SHB-P05-P03) โดยหน่วยงานที่นำส่งข้อมูลให้ใช้จะต้องตรวจสอบผลการจัดส่งแบบฟอร์ม "แบบตรวจสอบเบื้องต้น" ในการจัดส่งข้อมูล (SHB-P05-P06) หลังจากนั้นส่งข้อมูลให้ จป.วิชาชีพทำการตรวจสอบ
- 8.5 การติดตั้งแผนปฏิบัติการที่จะก่อให้เกิดเหตุการณ์ 1 ครั้ง แผนงานต่างๆ รวมถึงการพิจารณาแผนการดำเนินงานจะส่ง จัดทำเป็น รายงานผลการเตรียมความพร้อมการตรวจคุณภาพ (SHB-P05-P04) ที่รายงาน/อนุมัติ จากไม่ส่งกลับไปยังหน่วยงานที่จัดทำแผน และสำเนาให้ OH&SM&E 1 ชุด เพื่อใช้ในการพิจารณาแผนการดำเนินงานต่อไป
- 8.6 การฝึกอบรมพนักงาน
 - 8.4.1 ฝ่ายทรัพยากรบุคคล ดำเนินการตามขั้นตอนการปฏิบัติงาน "การฝึกอบรม" (SHB-P02, SHB-P02) เพื่อสร้างจิตสำนึกและความรู้ความสามารรถ สำหรับอบรมพนักงานในองค์กร ในส่วนของความปลอดภัยและความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน รวมไปถึงการฝึกอบรมพนักงานในส่วนของความปลอดภัยในการใช้งานเครื่องจักร การบำรุงรักษา ระเบียบวินัยในการปฏิบัติงานและการแก้ไขเหตุการณ์เบื้องต้น เพื่อให้พนักงานสามารถใช้อุปกรณ์ได้อย่างถูกต้อง ประสิทธิภาพ เพื่อลดความเสี่ยงจากอุบัติเหตุหรือเหตุการณ์ที่อาจเกิดขึ้น และบรรเทาผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้องกับสถานการณ์ดังกล่าว

บริษัท อีวีเอสบี จำกัด (มหาชน)
เอกสารไม่ควบคุม
UNCONTROLLED DOCUMENT

 บริษัท สหวิริยาเทคพรีม จำกัด (มหาชน)		ชื่อเอกสาร		ผู้ควบคุม
		บริษัท สหวิริยาเทคพรีม จำกัด (มหาชน) SHE-POS		1
เรื่อง		การเตรียมความพร้อมด้านภาวะฉุกเฉิน		หน้า
แก้ไขครั้งที่		วันที่แก้ไข		7 จาก 8
		วันที่ประกาศใช้		8 สิงหาคม 2557

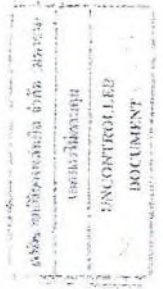


ลำดับ	บันทึก	รหัสเอกสาร	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาเก็บ
1	ในสรุปผลการประเมิน	SHE-POS-F01	OH&SMR/EMR	3 ปี
2	แผนงานการเตรียมความพร้อมภาวะฉุกเฉิน	SHE-POS-F02	ผู้จัดการ/ผู้บังคับบัญชา	3 ปี
3	แผนการตรวจสอบความปลอดภัย	SHE-POS-F03	OH&SMR/EMR	3 ปี
4	รายงานผลการเตรียมความพร้อมภาวะฉุกเฉิน	SHE-POS-F04	ผู้จัดการ/ผู้บังคับบัญชา	3 ปี
5	เอกสารแจ้งถึงเหตุการณ์	SHE-POS-F05	ผู้รับผิดชอบ/จป.	3 ปี
6	แบบรายงานความจำเป็นในการใช้บังคับ	SHE-POS-F06	ผู้รับผิดชอบ/จป.	3 ปี

 บริษัท สหวิริยาพหลพิบัติ จำกัด	ชื่อเอกสาร		ต้นฉบับ
	จัดเตรียมการปฏิบัติงาน รหัสเอกสาร SHE-P05		ฉบับที่ 1
	เรื่อง	การเตรียมความพร้อมด้านรับภาวะฉุกเฉิน	หน้า 8 จาก 8
แก้ไขครั้งที่	-	วันที่แก้ไข	-
		เอกสาร	<input checked="" type="checkbox"/> ควบคุม <input type="checkbox"/> ไม่ควบคุม
		วันที่ประกาศใช้	8 สิงหาคม 2557

แบบฟอร์ม

- ใบสรุปการภาวะฉุกเฉิน SHE-P05-F01
- แผนการตรวจสอบทดสอบอุปกรณ์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน SHE-P05-F02
- แผนงานการเตรียมความพร้อมภาวะฉุกเฉิน SHE-P05-F03
- รายงานผลการเตรียมความพร้อมภาวะฉุกเฉิน SHE-P05-F04
- แบบตรวจแจ้งกับแหล่งประจำปี SHE-P05-F05
- รายงานความจำเป็นในการใช้ถังดับเพลิง SHE-P05-F06



เอกสารที่ 2-29

แผนการตรวจสอบ ทดสอบอุปกรณ์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน ประจำปี 2568

เอกสารที่ 2-30

ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย

ประจำปี 2568



แบบบันทึกการตรวจสอบอันดับเพลิง

ประจำเดือน.....มกราคม..... พ.ศ.๒๕๖๓

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกอวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกอตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
1	รง.01	ห้องรับตัว คลังสินค้า	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
2	รง.02	ทางเข้าคลังสินค้าหลังห้องรับตัว	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
3	รง.03	ประตู C3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
4	รง.04	ประตู B3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
5	รง.05	ประตู C2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
6	รง.06	ประตู B2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
7	รง.07	ประตู C1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
8	รง.08	ประตู B1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
9	รง.09	ห้องควบคุมไฟฟ้าโกดังคลังสินค้า	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
10	รง.10	โกดังคลังสินค้า(ข้างโรงอาหารเก่า)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
11	รง.11	ด้านข้างจุด QI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
12	รง.12	ข้างห้องควบคุมกรรไกร 4	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
13	รง.13	หน้าห้องควบคุม รางขับ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
14	รง.15	พื้นที่วาง Scrap	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
15	รง.16	Inspection bed	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
16	รง.17	ข้างห้องควบคุมกรรไกร 2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
17	รง.18	กรรไกร 2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
18	รง.19	กรรไกร 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
19	รง.20	หน้าห้องไฮดรอลิคฝั่งไลน์รีด	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
20	รง.21	ห้องควบคุม Coolingbed	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			



แบบบันทึกการตรวจสอบระดับเพลิง

ประจำเดือน.....มกราคม..... พ.ศ. ๒๕๖๑

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกจตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
21	รง.22	ในห้องควบคุมไฟฟ้า Leveller	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
22	รง.23	พื้นที่เก็บน้ำมัน/จารบี เครื่องกล (1)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
23	รง.24	พื้นที่เก็บน้ำมัน/จารบี เครื่องกล (2)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
24	รง.25	ห้องไฟฟ้าเตา(ข้างล่าง)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
25	รง.26	ห้องควบคุมเหล็กออกเตา	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
26	รง.28	กลิ้งลูกรีด (เครื่องเจียร์)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
27	รง.29	Laminar flow	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
28	รง.30	ห้องควบคุม 2HI & 4 HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
29	รง.31	หน้าห้องไฮดรอลิค ฟิ้ง HPP	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
30	รง.32	ทางเดินข้างเตา#1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
31	รง.33	Spindle 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
32	รง.34	บริเวณเตา3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
33	รง.35	บริเวณเตา3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
34	รง.36	บริเวณเตา3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
35	รง.37	สำนักงานซ่อมบำรุง	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
36	รง.38	MD Shop หลัง สำนักงานซ่อมบำรุง	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
37	รง.39	ข้าง Shop ซ่อมบำรุงเครื่องกล	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
38	รง.40	Descallaing Control room	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
39	รง.41	***Descallaing Control room	-	-	/		/		/		/		/		/				/			
40	รง.42	ข้างบ่อ Scale Pit 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			



แบบบันทึกการตรวจสอบระดับเพลิง

ประจำเดือน.....มกราคม..... พ.ศ.25๕8

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกจตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
41	รง.43	*** ด้านข้างกรรไกร 0,1 (10P)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
42	รง.44	บริเวณเหล็กออกเตา 2 และ 3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
43	รง.45	บริเวณหน้าเตา 3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
44	รง.46	Emergency Tank (เก่า)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
45	รง.47	บ่อ Cyclone	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
46	รง.48	บริเวณ Air Compressor	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
47	รง.49	ทางเข้าโกดังวัตถุดิบ(หน้าห้องน้ำ)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
48	รง.50	โกดังวัตถุดิบ(ข้างถังน้ำมันเตา)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
49	รง.51	โกดังท่าเรือ (บริเวณแท่นตัดวัตถุดิบ)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
50	รง.53	โกดังท่าเรือ (ช่องกลางไลน์ตัดวัตถุดิบ)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
51	รง.54	Shop Crane (วัตถุดิบ)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
52	รง.55	ท่าเรือ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
53	รง.56	ท่าเรือ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
54	รง.57	ท่าเรือ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
55	รง.58	โรงเก็บของเสีย	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
56	รง.59	ไลน์วัตถุดิบ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
57	รง.60	ไลน์วัตถุดิบ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
58	รง.61	จุดรับ Slab	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
59	รง.62	Store	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
60	รง.63	Store	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			



แบบบันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ประจำเดือน.....มกราคม..... พ.ศ. 2568

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกจตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
61	รง.64	***บ่อน้ำบาดาลเสีย	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
62	รง.65	ห้องควบคุมเหล็กเข้าเตา	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
63	รง.66	Store	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
64	รง.67	เครื่อง DESCALLING	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
65	รง.68	ข้างที่เก็บถัง GAS LPG	/		/		/		/		/		/		/		/		/			
66	รง.69	ประตูทางเข้าโกดังวัตถุดิบ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
67	F.01	***สำนักงานชั้น 1	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
68	F.02	***สำนักงานชั้น 2	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
69	F.03	***สำนักงานชั้น 3	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
70	F.04	สำนักงาน ฝ่ายจัดส่ง	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
71	F.05	บริเวณเก็บชิ้นทดสอบ(ML)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
72	F.06	***บริเวณเตรียมชิ้นทดสอบ(10P)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
73	F.07	*** ห้องทดสอบเคมี (15P)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
74	F.08	ปั๊ม รปภ.	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
75	F.09	ด้านหลังโรงอาหาร	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
76	F.10	*** หอพัก อาคาร A ชั้น 1 (10P)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
77	F.11	หอพัก อาคาร A ชั้น 2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
78	F.12	หอพัก อาคาร B ชั้น 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
79	F.13	หอพัก อาคาร B ชั้น 2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
80	F.14	***ห้องทดสอบเชิงกล	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			



แบบบันทึกการตรวจสอบระดับเพลิง

ประจำเดือน.....มกราคม..... พ.ศ. 2563.....

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกจตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
81	F.15	ห้องซัง	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
82	F.16	*** บริเวณถังน้ำมันดีเซล. (10P)	-	-			/		/		/		/		/		/		/			
83	E.01	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
84	E.02	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
85	E.03	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
86	E.04	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
87	E.05	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
88	E.06	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
89	E.07	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
90	E.08	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
91	E.09	ลานมอเตอร์	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
92	E.10	ลานมอเตอร์	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
93	E.11	ห้องควบคุมไฟฟ้าเตา 3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
94	E.12	ห้องควบคุมไฟฟ้าหน้าเตาชั้น 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
95	E.13	ห้องควบคุมไฟฟ้าหน้าเตาชั้น 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
96	E.14	บันไดทางลงห้อง Online ไฟฟ้า	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
97	E.15	ห้องไฟฟ้า Genarater	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
98	E.17	ห้อง High Volt 2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
99	E.18	ห้อง Feeder 9	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
100	E.19	ห้อง Feeder 8	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			



แบบบันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ประจำเดือน.....มกราคม..... พ.ศ.2568.....

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกกตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
101	E.20	ห้อง High Volt 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
102	E.21	ห้อง High Volt 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
103	E.22	ห้องไฟฟ้าควบคุม 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
104	E.23	ห้องไฟฟ้าควบคุม 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
105	E.24	ห้องไฟฟ้าควบคุม 4HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
106	E.25	ห้องไฟฟ้าควบคุม 4HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
107	E.26	ห้องไฟฟ้าควบคุม 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			

หมายเหตุ: 1.OK : อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน

NG : อยู่ในสภาพไม่พร้อมใช้งาน

** น้ำหนัก ใช้ชั่งเฉพาะเครื่องดับเพลิงชนิด CO₂

2. ✓ : มี

✗ : ไม่มี

บันทึกข้อเสนอแนะเพิ่มเติมประจำเดือน

—



แบบบันทึกการตรวจสอบระดับเพลิง

ประจำเดือน.....กุมภาพันธ์..... พ.ศ.๒๕๖๕.....

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกจตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
1	รง.01	ห้องรับตัว คลังสินค้า	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
2	รง.02	ทางเข้าคลังสินค้าหลังห้องรับตัว	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
3	รง.03	ประตู C3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
4	รง.04	ประตู B3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
5	รง.05	ประตู C2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
6	รง.06	ประตู B2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
7	รง.07	ประตู C1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
8	รง.08	ประตู B1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
9	รง.09	ห้องควบคุมไฟฟ้าโกดังคลังสินค้า	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
10	รง.10	โกดังคลังสินค้า(ข้างโรงอาหารเก่า)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
11	รง.11	ด้านข้างจุด QI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
12	รง.12	ข้างห้องควบคุมกรรไกร 4	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
13	รง.13	หน้าห้องควบคุม รางขยับ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
14	รง.15	พื้นที่วาง Scrap	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
15	รง.16	Inspection bed	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
16	รง.17	ข้างห้องควบคุมกรรไกร 2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
17	รง.18	กรรไกร 2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
18	รง.19	กรรไกร 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
19	รง.20	หน้าห้องไฮดรอลิคฝั่งไลน์รีด	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
20	รง.21	ห้องควบคุม Coolingbed	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			



แบบบันทึกการตรวจสอบระดับเพลิง

ประจำเดือน.....กุมภาพันธ์..... พ.ศ. 2563

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกจตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
21	รง.22	ในห้องควบคุมไฟฟ้า Leveller	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
22	รง.23	พื้นที่เก็บน้ำมัน/จารบี เครื่องกล (1)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
23	รง.24	พื้นที่เก็บน้ำมัน/จารบี เครื่องกล (2)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
24	รง.25	ห้องไฟฟ้าเตา(ข้างล่าง)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
25	รง.26	ห้องควบคุมเหล็กออกเตา	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
26	รง.28	กลิ้งลูกรีด (เครื่องเจียร์)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
27	รง.29	Laminar flow	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
28	รง.30	ห้องควบคุม 2HI & 4 HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
29	รง.31	หน้าห้องไฮดรอลิค ฟัง HPP	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
30	รง.32	ทางเดินข้างเตา#1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
31	รง.33	Spindle 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
32	รง.34	บริเวณเตา3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
33	รง.35	บริเวณเตา3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
34	รง.36	บริเวณเตา3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
35	รง.37	สำนักงานซ่อมบำรุง	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
36	รง.38	MD Shop หลัง สำนักงานซ่อมบำรุง	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
37	รง.39	ข้าง Shop ซ่อมบำรุงเครื่องกล	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
38	รง.40	Descallaing Control room	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
39	รง.41	***Descallaing Control room	-	-	/		/		/		/		/		/				/			
40	รง.42	ข้างบ่อ Scale Pit 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			



แบบบันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ประจำเดือน.....กุมภาพันธ์..... พ.ศ.๒๕๖๕.....

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกกตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
41	รง.43	*** ด้านข้างกรรไกร 0,1 (10P)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
42	รง.44	บริเวณเหล็กออกเตา 2 และ 3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
43	รง.45	บริเวณหน้าเตา 3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
44	รง.46	Emergency Tank (เก่า)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
45	รง.47	บ่อ Cyclone	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
46	รง.48	บริเวณ Air Compressor	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
47	รง.49	ทางเข้าโกดังวัตถุดิบ(หน้าห้องน้ำ)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
48	รง.50	โกดังวัตถุดิบ(ข้างถังน้ำมันเตา)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
49	รง.51	โกดังท่าเรือ (บริเวณแท่นตัดวัตถุดิบ)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
50	รง.53	โกดังท่าเรือ (ช่องกลางไลน์ตัดวัตถุดิบ)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
51	รง.54	Shop Crane (วัตถุดิบ)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
52	รง.55	ท่าเรือ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
53	รง.56	ท่าเรือ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
54	รง.57	ท่าเรือ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
55	รง.58	โรงเก็บของเสีย	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
56	รง.59	ไลน์วัตถุดิบ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
57	รง.60	ไลน์วัตถุดิบ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
58	รง.61	จุดรับ Slab	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
59	รง.62	Store	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
60	รง.63	Store	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			



แบบบันทึกการตรวจสอบระดับเพลิง

ประจำเดือน..... กุมภาพันธ์..... พ.ศ. 2568.....

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกจตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
61	รง.64	***บ่อน้ำบาดาลเสีย	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
62	รง.65	ห้องควบคุมเหล็กเข้าเตา	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
63	รง.66	Store	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
64	รง.67	เครื่อง DESCALLING	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
65	รง.68	ข้างที่เก็บถัง GAS LPG	/		/		/		/		/		/		/		/		/			
66	รง.69	ประตูทางเข้าโกดังวัตถุดิบ	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
67	F.01	***สำนักงานชั้น 1	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
68	F.02	***สำนักงานชั้น 2	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
69	F.03	***สำนักงาน ชั้น 3	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
70	F.04	สำนักงาน ฝ่ายจัดส่ง	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
71	F.05	บริเวณเก็บชิ้นทดสอบ(ML)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
72	F.06	***บริเวณเตรียมชิ้นทดสอบ(10P)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
73	F.07	*** ห้องทดสอบเคมี (15P)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
74	F.08	บ่อน รปภ.	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
75	F.09	ด้านหลังโรงอาหาร	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
76	F.10	*** หอพัก อาคาร A ชั้น 1 (10P)	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			
77	F.11	หอพัก อาคาร A ชั้น 2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
78	F.12	หอพัก อาคาร B ชั้น 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
79	F.13	หอพัก อาคาร B ชั้น 2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
80	F.14	***ห้องทดสอบเชิงกล	-	-	/		/		/		/		/		/		/		/			



แบบบันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ประจำเดือน.....กุมภาพันธ์..... พ.ศ. 2562.....

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	เกกตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
81	F.15	ห้องช่าง	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
82	F.16	*** บริเวณถังน้ำมันดีเซล. (10P)	-	-	/		/		/		/		/		/				/			
83	E.01	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
84	E.02	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
85	E.03	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
86	E.04	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
87	E.05	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
88	E.06	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
89	E.07	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
90	E.08	พื้นที่ไฟฟ้า (ติดกับไลน์กรรไกร)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ยกเลิก	
91	E.09	ลานมอเตอร์	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
92	E.10	ลานมอเตอร์	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
93	E.11	ห้องควบคุมไฟฟ้าเตา 3	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
94	E.12	ห้องควบคุมไฟฟ้าหน้าเตาชั้น 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
95	E.13	ห้องควบคุมไฟฟ้าหน้าเตาชั้น 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
96	E.14	บันไดทางลงห้อง Online ไฟฟ้า	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
97	E.15	ห้องไฟฟ้า Genarater	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
98	E.17	ห้อง High Volt 2	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
99	E.18	ห้อง Feeder 9	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
100	E.19	ห้อง Feeder 8	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			



แบบบันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

ประจำเดือน.....กุมภาพันธ์..... พ.ศ.2566.....

ลำดับ	รหัสถัง	ตำแหน่งติดตั้ง	เกจวัดแรงดัน		มือจับ		สายฉีด		สลัก-ซีล		ที่แขวนถัง		สภาพถัง		ป้ายสัญลักษณ์		**น้ำหนัก**		ผลการตรวจสอบ		หมายเหตุ	
			ปกติ	แตก	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	ปกติ	ชำรุด	OK	NG	OK	NG		
101	E.20	ห้อง HIgh Volt 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
102	E.21	ห้อง HIgh Volt 1	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
103	E.22	ห้องไฟฟ้าควบคุม 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
104	E.23	ห้องไฟฟ้าควบคุม 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
105	E.24	ห้องไฟฟ้าควบคุม 4HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
106	E25	ห้องไฟฟ้าควบคุม 4HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			
107	E26	ห้องไฟฟ้าควบคุม 2HI	/		/		/		/		/		/		/		-	-	/			

หมายเหตุ : 1.OK : อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน

NG : อยู่ในสภาพไม่พร้อมใช้งาน

** น้ำหนัก ใช้เฉพาะเครื่องดับเพลิงชนิด CO₂

2. ✓ : มี

✗ : ไม่มี

บันทึกข้อเสนอแนะเพิ่มเติมประจำเดือน

เอกสารที่ 2-31

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment)

บริษัท สหวิริยาเพททมิล จำกัด (มหาชน)

หมวกนิรภัย



ที่อุดหู



ที่ครอบหู



แว่นตานิรภัยเลนส์ดำ



แว่นตานิรภัยเลนส์ใส



หน้ากากเชื่อม



อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment)

บริษัท สหวิริยาเพททมิล จำกัด (มหาชน)

รองเท้านิรภัยหุ้มข้อ



รองเท้าบูทพีวีซี



รองเท้ายางป้องกันไฟฟ้า



ถุงมือผ้า



ถุงมือหนัง



ถุงมือยาง



อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment)

บริษัท สหวิริยาเพททิมิล จำกัด (มหาชน)

หน้ากาก 3M



ผ้าปิดจมูก




ปกกแขนผ้าเย็นส์



เอกสารที่ 2-32

แบบฟอร์มใบขออนุญาตเข้าทำงาน (Work Permit)

		ใบขออนุญาตเข้าทำงาน (Work Permit)		ลงที่.....
ส่วนที่ 1 ข้อมูลงาน/ผู้ควบคุมงาน	วันที่เข้ามาปฏิบัติงาน สิ้นสุดงาน สถานที่ปฏิบัติงาน	วันที่ขอต่ออายุ สิ้นสุดการต่ออายุ	ชื่อผู้ขออนุญาต / ผู้รับเหมา เบอร์ติดต่อ	
	รายละเอียดงาน			
	ระบุ <input type="checkbox"/> พื้นที่ปฏิบัติงานปกติ <input type="checkbox"/> พื้นที่ปฏิบัติงานก่อให้เกิดอันตรายสูง			

กฎระเบียบข้อบังคับในการทำงานสำหรับผู้รับเหมา


1. การเข้า-ออกพื้นที่บริษัท ผู้รับเหมาต้องให้ความร่วมมือในการปฏิบัติหน้าที่ของ รปภ. ทุกครั้ง รวมถึงต้องแลกบัตรและติดบัตร Subcontractor ทุกครั้งที่เข้าเขตโรงงาน
2. ผู้รับเหมาจะต้องเขียน ใบขออนุญาตในการทำงาน (Work Permit) และนำไปติดที่พื้นที่ปฏิบัติงาน
3. ผู้รับเหมาจะต้องมีผู้ควบคุมงานคอยกำกับดูแลพนักงาน ตลอดเวลาที่เข้ามาปฏิบัติงาน และต้องอยู่ในพื้นที่บริเวณที่ทางบริษัทฯ กำหนดไว้เท่านั้น
4. ผู้รับเหมาเข้าทำงานในเขตโรงงาน ต้องแต่งกายให้รัดกุมเหมาะสม ห้ามสวมใส่รองเท้าแตะ กางเกงขาสั้น และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับงาน เช่น รองเท้านิรภัย/หุ้มส้น ถุงมือหนัง หน้ากากเชื่อม แว่นตานิรภัย เป็นต้น
4. ก่อนลงมือปฏิบัติงาน จะต้องตรวจสอบความปลอดภัยก่อนทุกครั้ง เช่น ตรวจสอบพื้นที่การทำงาน เครื่องจักร เครื่องมือ เครื่องใช้ไฟฟ้า จะต้องให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
5. ห้ามใช้ เครื่องมือและเครื่องใช้ไฟฟ้าที่ชำรุด ซึ่งอาจจะทำให้เกิดอันตรายต่อชีวิตและทรัพย์สินได้ ถ้าเครื่องมือ เครื่องใช้ไฟฟ้าชำรุดให้ติดป้ายบ่งบอกว่าชำรุดเพื่อป้องกันการนำไปใช้งานของผู้อื่น
6. ห้ามต่ออุปกรณ์ไฟฟ้า ที่ใช้กำลังไฟฟ้ามากเกินไปจนเกินกว่าแหล่งกำเนิด หรือเกินกว่าขนาดของสายไฟที่ใช้จ่ายพลังงานไฟฟ้า เพื่อป้องกันมิให้อุปกรณ์เสียหายและอันตรายจากไฟฟ้าลัดวงจร และห้ามใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ชำรุด
7. กรณีปฏิบัติงานเชื่อมหรือตัดด้วยแก๊สหรือกระแสไฟฟ้า จะต้องใช้วัสดุปิดบัง ปกคลุมที่เหมาะสม เพื่อป้องกันไม่ให้สะเก็ดไฟกระเด็น และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล เช่น หน้ากากเชื่อม แว่นตานิรภัย ถุงมือหนัง เข็มขัดนิรภัย อย่างเหมาะสม
8. กรณีทำงานบนที่สูงเกิน 2 เมตร จะต้องใช้เข็มขัดนิรภัยและนั่งร้านที่มีระบบเบรคห้ามล้อและราวกันตกทุกครั้ง
9. กรณีที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมี จะต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยเช่น หน้ากากกันสารเคมี ถุงมือกันสารเคมี เป็นต้น และป้องกันไม่ให้สารเคมีรั่วไหลสู่ระบบระบายน้ำ และห้ามปฏิบัติงานใกล้แหล่งที่มีความร้อน หรือสะเก็ดไฟ
10. จัดให้มีอุปกรณ์ดับเพลิงที่พร้อมใช้งานตลอดเวลาในขณะที่มีการทำงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟเพื่อป้องกันการเกิดเพลิงไหม้
11. หากเกิดอุบัติเหตุขึ้นขณะทำงานให้รายงานผู้ควบคุมงานในพื้นที่และแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทราบทันที
12. กรณีที่ปฏิบัติงานในบริษัทแล้วมีสัญญาณแจ้งเหตุดังให้ไปรวมตัวที่ จุดรวมพลของบริษัทฯ
13. หลังจากงานเสร็จแล้วต้องจัดเก็บวัสดุ อุปกรณ์ เครื่องมือให้เป็นระเบียบเรียบร้อย
14. ห้ามสูบบุหรี่ในเขตโรงงาน ยกเว้น พื้นที่ที่จัดให้เท่านั้น
15. ห้ามจุดหรือก่อกองไฟภายในบริษัท ยกเว้นพื้นที่ที่จัดให้เท่านั้น
16. ห้ามพกอาวุธทุกชนิดเข้าเขตบริษัท
17. ห้ามดื่มของมึนเมา หรือเสพยาเสพติด ในบริษัทเด็ดขาด
18. ห้ามก่อเหตุทะเลาะวิวาทภายในบริษัท
19. ต้องปฏิบัติตามป้ายความปลอดภัยต่างๆ ในบริษัท อย่างเคร่งครัด
20. กรณีที่ผู้รับเหมาพบเห็นเหตุการณ์ เช่น ไฟไหม้ ก๊าซรั่ว ต้องรีบแจ้งหัวหน้างาน ผู้ควบคุมงาน หรือ ร.ป.ภ. ที่อยู่ใกล้บริเวณนั้นโดยเร็วที่สุด
21. หากทำหรือพบสารเคมีรั่วไหลให้หาวัสดุดูดซับ (ทราย ซิเมนต์) ดูดซับสารเคมีและใส่ภาชนะบรรจุปิดปากถุงให้มิดชิด นำไปทิ้งในที่ขยะอันตราย
22. ในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ร้ายแรง(สูญเสียชีวิต พิการ หรือเสียชีวิต)ขึ้น ตรวจสอบแล้วพบว่าผู้รับเหมาไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัย ดังนั้นผู้รับเหมาจะต้องรับผิดชอบต่อการเกิดขึ้นเองทั้งหมด โดยที่บริษัทฯ ไม่รับผิดชอบและไม่เกี่ยวข้องใดๆทั้งสิ้น และจะทำการยกเลิกการจ้างงาน และให้ออกจากพื้นที่ปฏิบัติงานโดยทันที
23. ผู้รับเหมาจะต้องปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง ทางด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
24. ผู้รับเหมาจะต้องปฏิบัติตามระเบียบข้อปฏิบัติอย่างเคร่งครัดตามที่แจ้งประกาศไว้ให้ทราบ หากไม่ปฏิบัติตามเงื่อนไขดังกล่าวข้างต้น ทางบริษัทฯ จะดำเนินการดังนี้

1	ปรับเป็นเงินตามสภาพของงานที่ปฏิบัติ
2	ไม่อนุญาตให้เข้าปฏิบัติงาน (จนกว่าจะมีการพิจารณา)
3	ยกเลิกสัญญา โดยคิดความเสียหายตามลักษณะงาน

***หมายเหตุ: เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ และพนักงานที่เกี่ยวข้องในบริษัทฯ สามารถสั่งให้หยุดการทำงานได้ หากพบว่างานที่ผู้รับเหมาทำนั้นเสี่ยงต่อการเกิดอันตรายต่อชีวิตและทรัพย์สิน

ข้าพเจ้าได้อ่านและทำความเข้าใจตลอดจนทราบเงื่อนไขในใบอนุญาตนี้ทุกประการ และยอมรับโดยไม่ขัดข้อง

ลงชื่อ	เจ้าของงาน/ผู้ควบคุมงาน	ลงชื่อ	ผู้รับผิดชอบพื้นที่
ลงชื่อ	จป.วิชาชีพ	ลงชื่อ	ผู้ขออนุญาต/ผู้รับเหมา



ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในที่อันตราย (CONFINED SPACE WORK PERMIT)
(งานที่มีทางเข้าออกจำกัดและภาวะการระบายอากาศไม่เพียงพอ)

ใบอนุญาตนี้ใช้สำหรับวันที่: _____
ตั้งแต่เวลา _____ ถึงเวลา _____

เมื่อมีผู้ดูแลแจ้งเหตุฉุกเฉิน โทรถึง 166 / สารเคมีทั่วไป / เหตุฉุกเฉินอื่น ๆ อุบัติการณ์ หรือสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยรวมทั้งการเปลี่ยนแปลงและเนื้อหาของงานที่

ใบอนุญาตนี้จะถูกยกเลิกและต้องขออนุญาตใหม่ก่อนเริ่มงาน

ผู้ขออนุญาต : _____

สถานที่ / บริเวณที่ปฏิบัติงาน _____

1. รายละเอียดผู้ปฏิบัติงาน

1) _____

2) _____

3) _____

4) _____

2. รายชื่อผู้ควบคุม

1) _____

3. รายชื่อผู้ช่วยเหลือ

1) _____

2) _____

4. มาตรการความปลอดภัย

1) การกำหนดระยะขอบเขตปฏิบัติงานที่ปลอดภัยไว้ล่วงหน้าในระดับที่ปลอดภัย ☐ มี ☐ ไม่มี

2) กำหนดเขตปฏิบัติงานชั่วคราวและช่วยเหลือที่มั่นคงก่อนเข้าทำงานในที่อันตราย ☐ มี ☐ ไม่มี

และอุปสรรคที่สามารถกีดขวางการใช้งานได้สะดวก

3) อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ปลอดภัย และมีการตรวจสอบให้อยู่ในสภาพปลอดภัย ☐ มี ☐ ไม่มี

4) อุปกรณ์ไฟฟ้าที่มีฉนวนใช้งานอย่างปลอดภัยและมีการตรวจสอบให้ปลอดภัย ☐ มี ☐ ไม่มี

ระดับไฟฟ้าที่ต่ำกว่าระดับความปลอดภัยที่ไวไฟ หรือติดไฟได้

5) ใช้อุปกรณ์ความปลอดภัยที่เหมาะสม เช่น เสื้อผ้า ที่มีความปลอดภัย ☐ มี ☐ ไม่มี

จัดเก็บไว้บริเวณที่ปลอดภัย

5. อากาศที่สูดดมจะต้องได้รับการอนุมัติ

☐ คลื่นไอ ☐ เวียนศีรษะ ☐ หอบหืด ☐ ขาดอากาศหายใจและเสียชีวิต ☐ ระคายเคืองผิวหนัง ☐ ไม่ชัดเจน ☐ อื่น ๆ _____

6. วิเคราะห์อันตรายและประเมินความเสี่ยง

☐ ไม่ปฏิบัติตามระเบียบการปฏิบัติงานในสถานที่อันตรายอย่างเคร่งครัด ☐ สายทางปฏิบัติงานนอกเขตการอนุมัติ ☐ เครื่องช่วยหายใจแบบมีถังอากาศ ☐ เหมขัดผิวและสายรัด ☐ อุปกรณ์สื่อสาร

☐ หมดการช่วยเหลือฉุกเฉิน ☐ เครื่องช่วยหายใจแบบมีถังอากาศ ☐ จัดตั้งขึ้นโดยผู้ควบคุม ☐ อุปกรณ์ในการคุ้มครอง ☐ เหมขัดผิว ☐ อื่น ๆ _____

7. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ผู้ปฏิบัติงาน

☐ รองเท้านิรภัย ☐ หมวกนิรภัย ☐ ถุงมือ ☐ แว่นตา ☐ กระบังหน้า ☐ หน้ากากกรองสารเคมี ☐ ที่อุดรหู ☐ ที่อุดรหู ☐ หน้ากากป้องกันฝุ่นละออง ☐ รองเท้าบูท ☐ อุปกรณ์ป้องกัน

☐ หน้ากากป้องกันฝุ่นละออง ☐ สายรัดเข็มขัดนิรภัย ☐ เครื่องช่วยหายใจแบบมีถังอากาศ (SCBA) ☐ ชุดช่วยหายใจแบบมีถังอากาศ (Airline Respirator) ☐ อื่น ๆ _____

ลงชื่อ _____ ผู้ขออนุญาตที่ผ่านการอบรมหลักสูตรผู้ควบคุมงานในที่อันตราย

วันที่ _____ พ.ศ. _____

8. การตรวจสอบก่อนปฏิบัติงาน

ถ้าหากได้ทำการตรวจสอบความปลอดภัยตามรายการข้างต้นแล้วและปลอดภัยจึงอนุญาตให้ปฏิบัติงานได้

ลงชื่อ _____ ผู้ควบคุมงานที่ผ่านการอบรมหลักสูตรผู้ควบคุมงานในที่อันตราย

วันที่ _____ พ.ศ. _____

ลงชื่อ _____

วันที่ _____ พ.ศ. _____

9. การตรวจสอบหลังปฏิบัติงานเสร็จ

☐ งานที่ปฏิบัติงานเสร็จสิ้นเรียบร้อยแล้ว ได้ปิดฝาถังและประตูเมื่ออุปกรณ์ออกพื้นที่แล้ว

☐ หากงานที่ปฏิบัติงานเสร็จเรียบร้อยแล้วและอุปกรณ์ที่

ถ้าหากได้ทำการตรวจสอบความเรียบร้อยของพื้นที่ปฏิบัติงานแล้วมีความปลอดภัยและไม่มีสิ่งกีดขวางหรืออันตราย

ลงชื่อ _____ ผู้ควบคุมงานที่ผ่านการอบรม

วันที่ _____ พ.ศ. _____

ลงชื่อ _____ ผู้ควบคุมงาน (หน่วยงาน/โรงงาน) ที่ผ่านการอบรม

วันที่ _____ พ.ศ. _____

10. ข้อควรปฏิบัติ

เมื่อเสร็จงานที่ขออนุญาต 5 นาทีหลังจากเวลาที่ได้รับอนุญาตให้ทำงานแล้ว เมื่องาน

จึงจะถือว่าขออนุญาต สิ้นสุดวันที่ _____ พ.ศ. _____

ลงชื่อ _____

ผู้ควบคุมงานที่ผ่านการอบรมหลักสูตรผู้ควบคุมงานในที่อันตราย

ลงชื่อ _____

วันที่ _____ พ.ศ. _____

ลงชื่อ _____

วันที่ _____ พ.ศ. _____

ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในที่อวกาศ (CONFINED SPACE WORK PERMIT)

ขั้นตอน	ผู้ขออนุญาต	ผู้อนุญาต
ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ขออนุญาตตรวจสอบรายการตามที่กำหนดใน Work Permit จากนั้นกรอกข้อความในส่วนสำหรับผู้ขออนุญาต * ผู้ควบคุมงานตรวจสอบและลงชื่อ 	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้อนุญาต (เจ.ป.วิชาชีพ) ตรวจสอบข้อความใน Work Permit อุปกรณ์ใช้งาน จนกระทั่งเรียบร้อยและลงชื่ออนุญาตให้ปฏิบัติงาน จากนั้นผู้อนุญาต (หน่วยงานเจ้าของงาน) ดำเนินการตรวจสอบสภาพบริเวณพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มปฏิบัติงานและลงชื่ออนุญาตให้ปฏิบัติงาน
	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ขออนุญาตเก็บเอกสารไว้ และแสดงให้เห็นในบริเวณพื้นที่ทำงาน จนกระทั่งทำงานเสร็จสิ้น 	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้อนุญาต (หน่วยงานเจ้าของงาน), เจ.ป.วิชาชีพ ทำการตรวจสอบระหว่างทำงาน หากเกิดความเสี่ยงต้องสั่งให้หยุดการทำงานทันทีจนกว่าจะหาแนวทางแก้ไข/ควบคุมได้ จึงอนุญาตให้ปฏิบัติงานต่อ
หลังปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบความเรียบร้อยของพื้นที่ทำงาน รวมทั้งนำอุปกรณ์ต่างๆ ออกจากพื้นที่จนกระทั่งเรียบร้อย จากนั้นนำ Work Permit พร้อมใบส่งงานไปขอปิดงานกับผู้ควบคุม * ผู้ควบคุมงานตรวจสอบความเรียบร้อยอีกครั้ง และลงชื่อ จากนั้นนำ Work Permit พร้อมใบส่งงานไปปิดงานกับผู้อนุญาต 	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้อนุญาตเข้าทำการตรวจสอบสภาพบริเวณทำงาน เมื่อถูกต้องเรียบร้อย ให้ลงชื่อในช่อง การตรวจสอบหลังปฏิบัติงานเสร็จ
	<ul style="list-style-type: none"> * การขอต่ออายุใบอนุญาต <p>ผู้ขออนุญาตกรอกข้อความในส่วนขอต่ออายุใบอนุญาต และลงชื่อ จากนั้นจึงให้ผู้อนุญาตตรวจพิจารณาการทำงานในช่วงต่อเวลา</p>	

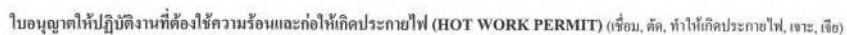
หมายเหตุ : ผู้ขออนุญาต ต้องเป็นผู้ได้รับการแต่งตั้งเป็น ผู้ควบคุมงาน ในที่อวกาศ โดยผ่านการอบรมหลักสูตรที่เกี่ยวข้องฯ ไม่น้อยกว่า 12 ชม. และมีหน้าที่ควบคุมงานในสถานที่อวกาศ

ผู้ปฏิบัติงาน ต้องผ่านการอบรมหลักสูตรที่เกี่ยวข้อง โดยมีวุฒิบัตรและใบรับรองแพทย์

ผู้ช่วยเหลือ ต้องผ่านการอบรมหลักสูตรที่เกี่ยวข้อง โดยมีวุฒิบัตรและใบรับรองแพทย์

ผู้อนุญาต ต้องได้รับการแต่งตั้งเป็นผู้อนุญาตในการทำงานในที่อวกาศ โดยผ่านการอบรมหลักสูตรที่เกี่ยวข้อง

การตรวจสอบขณะปฏิบัติงาน ผู้อนุญาตจะต้องทำการตรวจสอบการทำงานและทำการตรวจวัดบรรยากาศภายในที่อวกาศทุก ๆ 2 ชม. (หากการเปิดงานในสถานที่อวกาศ 1 ครั้ง ต้องไม่เกิน 24 ชม. ถ้าเกินต้องขออนุญาตเปิดงานฉบับใหม่)



เมื่อมีสัญญาจ้างเหมาค่าจ้าง เติงใหม่ / ตารเคมีว่ โหล / เเทดถูกเงินอื่น ๆ อุบิการณ์ หรือสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยรวมทั้งการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดของงานที่ทา

ใบอนุญาตนี้นี้จะถูกยกเลิกและต้องขออนุญาตนใหม่ก่อนเริ่มงาน

ผู้ตอบแบบสอบถาม : หมายเลขงาน / สังกัดบริษัท :
 ใบอนุญาตแก้ไขใช้สำหรับวันที่ : ถึงเวลา : น. ถึงวันที่ : ถึงสุดเวลา : น.
 สถานที่ / บริเวณที่ปฏิบัติงาน : ชื่องาน / ลักษณะงาน :
 หมายเลขงานที่ปฏิบัติงาน : จำนวน : คน (รายละเอียดตามเอกสารแนบ)
 ผู้ควบคุมงานชื่อ : เบอร์โทรศัพท์ :

1. รายการตรวจสอบที่ได้ดำเนินการเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

1) การคิดแบบทราบ/ตา/ไตรศัลออกจากร่างแห่งพลังงาน พร้อมทั้งเขานี้

- [illegible]

** ในกรณีที่ข้อ 5 จำเป็นต้องมีมาตรการป้องกันภัยถึงถิ่น **
(ผู้สำรวจให้ ชื่อ-นามสกุล :)

- 6) นำองค์ความรู้ไปปรับใช้กับงานที่ได้รับมอบหมายหรือไม่ ☐ ใช่ ☐ ไม่ค่อย ☐ ไม่เลย

2. อุปกรณ์เครื่องมือที่นำมาใช้ในการปฏิบัติงานอยู่ในสภาพเรียบร้อยและปลอดภัย มีดังนี้

- ☐ ถัดกันไฟ ☐ แบนโตะกับตะเกียบไฟ ☐ จุกคัล, เข็ม, ไม้ควมวอนด้วยเกส ☐ ตู้เชื่อมไฟฟ้า ☐ หินเขยมิถ ☐ ขุดไปพบอรัลคัลโลหะ
- ☐ เครื่องมือเจาะ ☐ ถังน้ำ ☐ ถังน้ำ

2000 2001 2002 2003 2004 2005 2006 2007 2008 2009 2010 2011 2012 2013 2014 2015 2016 2017 2018 2019 2020 2021 2022 2023 2024 2025 2026 2027 2028 2029 2030 2031 2032 2033 2034 2035 2036 2037 2038 2039 2040 2041 2042 2043 2044 2045 2046 2047 2048 2049 2050 2051 2052 2053 2054 2055 2056 2057 2058 2059 2060 2061 2062 2063 2064 2065 2066 2067 2068 2069 2070 2071 2072 2073 2074 2075 2076 2077 2078 2079 2080 2081 2082 2083 2084 2085 2086 2087 2088 2089 2090 2091 2092 2093 2094 2095 2096 2097 2098 2099 2100 2101 2102 2103 2104 2105 2106 2107 2108 2109 2110 2111 2112 2113 2114 2115 2116 2117 2118 2119 2120 2121 2122 2123 2124 2125 2126 2127 2128 2129 2130 2131 2132 2133 2134 2135 2136 2137 2138 2139 2140 2141 2142 2143 2144 2145 2146 2147 2148 2149 2150 2151 2152 2153 2154 2155 2156 2157 2158 2159 2160 2161 2162 2163 2164 2165 2166 2167 2168 2169 2170 2171 2172 2173 2174 2175 2176 2177 2178 2179 2180 2181 2182 2183 2184 2185 2186 2187 2188 2189 2190 2191 2192 2193 2194 2195 2196 2197 2198 2199 2200 2201 2202 2203 2204 2205 2206 2207 2208 2209 2210 2211 2212 2213 2214 2215 2216 2217 2218 2219 2220 2221 2222 2223 2224 2225 2226 2227 2228 2229 2230 2231 2232 2233 2234 2235 2236 2237 2238 2239 2240 2241 2242 2243 2244 2245 2246 2247 2248 2249 2250 2251 2252 2253 2254 2255 2256 2257 2258 2259 2260 2261 2262 2263 2264 2265 2266 2267 2268 2269 2270 2271 2272 2273 2274 2275 2276 2277 2278 2279 2280 2281 2282 2283 2284 2285 2286 2287 2288 2289 2290 2291 2292 2293 2294 2295 2296 2297 2298 2299 2300 2301 2302 2303 2304 2305 2306 2307 2308 2309 2310 2311 2312 2313 2314 2315 2316 2317 2318 2319 2320 2321 2322 2323 2324 2325 2326 2327 2328 2329 2330 2331 2332 2333 2334 2335 2336 2337 2338 2339 2340 2341 2342 2343 2344 2345 2346 2347 2348 2349 2350 2351 2352 2353 2354 2355 2356 2357 2358 2359 2360 2361 2362 2363 2364 2365 2366 2367 2368 2369 2370 2371 2372 2373 2374 2375 2376 2377 2378 2379 2380 2381 2382 2383 2384 2385 2386 2387 2388 2389 2390 2391 2392 2393 2394 2395 2396 2397 2398 2399 2400 2401 2402 2403 2404 2405 2406 2407 2408 2409 2410 2411 2412 2413 2414 2415 2416 2417 2418 2419 2420 2421 2422 2423 2424 2425 2426 2427 2428 2429 2430 2431 2432 2433 2434 2435 2436 2437 2438 2439 2440 2441 2442 2443 2444 2445 2446 2447 2448 2449 2450 2451 2452 2453 2454 2455 2456 2457 2458 2459 2460 2461 2462 2463 2464 2465 2466 2467 2468 2469 2470 2471 2472 2473 2474 2475 2476 2477 2478 2479 2480 2481 2482 2483 2484 2485 2486 2487 2488 2489 2490 2491 2492 2493 2494 2495 2496 2497 2498 2499 2500 2501 2502 2503 2504 2505 2506 2507 2508 2509 2510 2511 2512 2513 2514 2515 2516 2517 2518 2519 2520 2521 2522 2523 2524 2525 2526 2527 2528 2529 2530 2531 2532 2533 2534 2535 2536 2537 2538 2539 2540 2541 2542 2543 2544 2545 2546 2547 2548 2549 2550 2551 2552 2553 2554 2555 2556 2557 2558 2559 2560 2561 2562 2563 2564 2565 2566 2567 2568 2569 2570 2571 2572 2573 2574 2575 2576 2577 2578 2579 2580 2581 2582 2583 2584 2585 2586 2587 2588 2589 2590 2591 2592 2593 2594 2595 2596 2597 2598 2599 2600 2601 2602 2603 2604 2605 2606 2607 2608 2609 2610 2611 2612 2613 2614 2615 2616 2617 2618 2619 2620 2621 2622 2623 2624 2625 2626 2627 2628 2629 2630 2631 2632 2633 2634 2635 2636 2637 2638 2639 2640 2641 2642 2643 2644 2645 2646 2647 2648 2649 2650 2651 2652 2653 2654 2655 2656 2657 2658 2659 2660 2661 2662 2663 2664 2665 2666 2667 2668 2669 2670 2671 2672 2673 2674 2675 2676 2677 2678 2679 2680 2681 2682 2683 2684 2685 2686 2687 2688 2689 2690 2691 2692 2693 2694 2695 2696 2697 2698 2699 2700 2701 2702 2703 2704 2705 2706 2707 2708 2709 2710 2711 2712 2713 2714 2715 2716 2717 2718 2719 2720 2721 2722 2723 2724 2725 2726 2727 2728 2729 2730 2731 2732 2733 2734 2735 2736 2737 2738 2739 2740 2741 2742 2743 2744 2745 2746 2747 2748 2749 2750 2751 2752 2753 2754 2755 2756 2757 2758 2759 2760 2761 2762 2763 2764 2765 2766 2767 2768 2769 2770 2771 2772 2773 2774 2775 2776 2777 2778 2779 2780 2781 2782 2783 2784 2785 2786 2787 2788 2789 2790 2791 2792 2793 2794 2795 2796 2797 2798 2799 2800 2801 2802 2803 2804 2805 2806 2807 2808 2809 2810 2811 2812 2813 2814 2815 2816 2817 2818

3. อุปกรณ์ประกอบเครื่องครัวส่วนบุคคลสำหรับปรุงอาหาร
- ☐ รองเท้าบูท ☐ หมวกกันน็อค ☐ ถุงมือกันไฟ ☐ แว่นตา/กระจังหน้า ☐ ถุงมือหนัง ☐ ปลอกแขนขา

ลงชื่อ ฝ่ายตอบ

วันที่..... เวลา..... น.

4. การตรวจสอบก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบความถูกต้องตามรายการข้างต้นด้วยตนเองแล้ว จึงขอเวลาให้เบิกเงินได้

ลงชื่อ.....ผู้ควบคุมงาน (หัวหน้างาน/เจ้าของงาน).....ลงชื่อ.....๑๑/ วิชา.....

2011	1763	11	2011	1763	11
------	------	----	------	------	----

5. การตรวจสอบหลังปฏิบัติงานเสร็จ

มาตรการป้องกันภัยพิบัติอื่น ๆ ☐ โปรดระบุเป็นวงเล็บ

- ☐ จำเป็น : บุคลากรไม่มีผู้ใดที่ปรึกษาไว้ในเวลา 60 นาที ดังนั้นจะยกยาดึงเสร็จงาน โดยเร็วที่สุดแล้ว ชื่อผู้ให้ปรึกษา (ตัวบรรจง)
- ☐ งานที่ปฏิบัติเสร็จสิ้นเรียบร้อยแล้ว / ให้นำค่าเงินและเครื่องมือ / อุปกรณ์ออกจากพื้นที่แล้ว
- ☐ ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงานเรียบร้อยแล้วและออกส่งพื้นที่ให้เจ้าของงาน

ข่าวจริงเกี่ยวกับการตรวจสอบความเรียบร้อยของพื้นที่ป่าที่สวนป่าในการจัดตั้งพื้นที่อนุรักษ์ และ ไม่ควรตั้งป่าใกล้กับสวนเกษตรหรือสวนผลไม้

วันที่..... ผู้ขอถอนใบลาออก..... วันที่..... ผู้อำนวยการโรงเรียน / นายอำนวยการโรงเรียน

[illegible]

6. **ข้อมูลส่วนบุคคล**

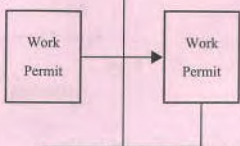
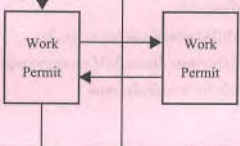
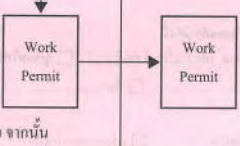
.....

.....

0370 _____ 0370 _____ 0370 _____

[illegible]

ขั้นตอนการออกใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานที่ต้องใช้ความร้อนและก่อให้เกิดประกายไฟ (HOT WORK PERMIT)

ขั้นตอน	ผู้ขออนุญาต	ผู้อนุญาต
ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ขออนุญาตตรวจสอบรายการความที่กำหนดใน Work Permit จากนั้นกรอกข้อความในส่วนสำหรับผู้ขออนุญาต * ผู้ควบคุมงานตรวจสอบและลงชื่อ 	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้อนุญาต (จป.วิชาชีพ) ตรวจสอบข้อความใน Work Permit อุปกรณ์ใช้งาน จนกระทั่งเรียบร้อยและลงชื่ออนุญาตให้ปฏิบัติงาน จากนั้นผู้ควบคุมงาน (หน่วยงานเจ้าของงาน) ดำเนินการตรวจสอบสภาพบริเวณพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มปฏิบัติงานและลงชื่ออนุญาตให้ปฏิบัติงาน
ขณะปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ขออนุญาตเก็บเอกสารไว้และแสดงให้เห็นในบริเวณพื้นที่ทำงานจนกระทั่งทำงานเสร็จสิ้น 	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ควบคุมงาน (หน่วยงานเจ้าของงาน) ทำการตรวจสอบซ้ำระหว่างทำงาน หากเกิดความเสี่ยงต้องให้ทำการแก้ไขหรือหามาตรการป้องกันทันที
หลังปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ขออนุญาตตรวจสอบความเรียบร้อยของพื้นที่ทำงาน รวมทั้งนำอุปกรณ์ต่างๆ ออกจากพื้นที่จนกระทั่งเรียบร้อย * ผู้ควบคุมงาน (ฝ่ายผู้ปฏิบัติงาน) ตรวจสอบความเรียบร้อยอีกครั้ง และลงชื่อ จากนั้นนำ Work Permit พร้อมใบสั่งงานไปปิดงานกับผู้อนุญาต 	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้อนุญาตเข้าทำการตรวจสอบสภาพบริเวณทำงานเมื่อถูกต้องเรียบร้อย ให้ลงชื่อในช่อง การตรวจสอบหลังปฏิบัติงานเสร็จ
	<ul style="list-style-type: none"> * การขอต่ออายุใบอนุญาต <p>ผู้ขออนุญาตกรอกข้อความในส่วนขอต่ออายุใบอนุญาต และนำไปให้หัวหน้างานผู้ขออนุญาตตรวจสอบและลงชื่อ จากนั้นจึงให้ผู้อนุญาตตรวจพิจารณาการทำงานในช่วงต่อเวลา</p>	

หมายเหตุ : ผู้ขออนุญาต ต้องผ่านการอบรมหลักสูตรเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานขึ้นไปหรือผ่านการอบรมหลักสูตรการขออนุญาต

ปฏิบัติงานที่มีความเสี่ยงที่ต้องใช้ความร้อนและก่อให้เกิดประกายไฟ

ผู้ควบคุมงาน(ฝ่ายปฏิบัติการ) ต้องทำการอบรมหลักสูตรเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป มีหน้าที่ควบคุมดูแลการ ปฏิบัติงานที่ต้องใช้ความร้อนและก่อให้เกิดประกายไฟ

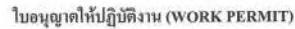
ผู้ควบคุมงาน(หน่วยงานเจ้าของงาน) ต้องผ่านการอบรมหลักสูตรเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป หรือวิศวกร มีหน้าที่ควบคุมดูแลระหว่างการปฏิบัติงาน

ผู้อ่านควรต้องเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพเท่านั้น

ผู้เฝ้าระวังไฟ คือเป็นคนที่ได้รับมอบหมายให้เป็นผู้คอยเฝ้าระวังไฟในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงในกรณีเกิดอัคคีภัย

การตรวจสอบขณะปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงาน (หน่วยงานเจ้าของงาน) ต้องทำการตรวจสอบการปฏิบัติงานเป็นระยะๆ

(อาการเป็ดงานที่ใช้ความร้อนและก่อให้เกิดประกายไฟ 1 ครั้ง ต้องไม่เกิน 24 ชม. ถ้าเกินต้องขอตรวจจากเป็ดงานฉบับใหม่)



ผู้ช่อบนช่า : หน่วยง่าน / ส่ังคิอบริษัท
 โบบนช่าฉ่ะใช้ส่าหรับวันที่ ค่ังค่เวลา น. ค่ิ่งวันที่ ค่็นค่เวลา น.
 ส่อบน / บริเวศที่ป่ฏิบิฉิงาน ช่ื่องาน / ค่ักฉะฉะงาน
 หน่วยง่านที่ป่ฏิบิฉิงาน ค่่าฉะฉะ ค่น (บร่ช่ื่อค่นฉะฉะฉะฉะฉะ)
 ผู้ฉะฉะฉะฉะ : เมอริโหรมีค่ื่อ :

<p>ลักษณะงาน</p> <p><input type="checkbox"/> งานที่ท่าเรือที่สูงสุดถึง 2 เมตร</p> <p><input type="checkbox"/> งานเก็บขยะทั่วไปตามชายหาด</p> <p><input type="checkbox"/> งานแยกของหนักโดยวิธีปั้นขึ้น ขนถ่าย.....</p> <p><input type="checkbox"/> งานทั่วไป</p>	<p>การนิยามแยกของหนักโดยวิธีปั้นขึ้น</p> <p>อุปกรณ์เครื่องมือที่นำมาใช้ในการปฏิบัติงานอยู่ในสภาพเรียบร้อย</p> <p>นำแบบทดสอบนี้ มาเป็นแบบฝึกหัดที่ทำการยก.....</p> <p><input type="checkbox"/> สดใจมาก <input type="checkbox"/> สดใจ <input type="checkbox"/> ไข่</p> <p><input type="checkbox"/> หัวงาใส่ตลับ (สะเป่น) <input type="checkbox"/> รอกไข่</p> <p><input type="checkbox"/> อื่นๆ.....</p>	<p>ประเภทงาน</p> <p><input type="checkbox"/> งานก่อสร้าง เสา ซาก ค่อ ฉาง ผนังดิน</p> <p><input type="checkbox"/> งานระบบไฟฟ้า</p> <p><input type="checkbox"/> งานติดตั้ง /ซ่อมแซมเครื่องจักร</p> <p><input type="checkbox"/> งานระบบน้ำ ท่อน้ำ น้ำเสีย</p> <p><input type="checkbox"/> อื่นๆ.....</p>
---	---	--

[illegible]

1. ผู้ปกครองคุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลสำหรับลูกศิษย์ปฏิบัติดังนี้

☐ หมายเลขบัตร ☐ รองบัตร ☐ ส่วนนักเรียน/กรรมการ ☐ ที่ครอบงำที่อุดหนุน ☐ ดึงมือ/ดึงมือหนึ่ง/ดึงมือป้องกันไฟฟ้า

☐ นักการศึกษา/นักเล่น/สาวน้อย ☐ สถานะหรือเชิงพาณิชย์ ☐ เชื้อชาติ/เชื้อชาติแบบเดิมแล้ว ☐ ดื่น ๆ

2. เครื่องมือ อุปกรณ์ที่นำมาปฏิบัติงาน

1.
2.
3.
4.
5.
6.
7.
8.
9.
10.

ลงชื่อ ผู้สอบอนุญาต
วันที่ เวลา น.

3. การตรวจสอบก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

- ☐ ไม่มีความรู้ทั่วไป สาธารณศิลป์ หรืออุปกรณ์ศิลปะจํานวน 5 ผล
- ☐ ตรวจสอบเห็นว่าไม่มีสาขา สาขาศิลปะ หอนักเกิดชาว
- ☐ คิดป็นเดือน วักับบริเวณ จํากัพื้นที่การทํางาน
- ☐ มีการตรวจสอบนั้ร้นและบ้าน โดยวิธีขอเ้า
- ☐ จัดแยกระบบ/อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องออกจากแหล่งพลังงาน
- ☐ ตรวจสอบอุปกรณ์ที่ใช้ในการช่กก่อนใช้

เลขที่..... ผู้ควบคุมงาน (หน่วยงานเจ้าของงาน)..... ลงชื่อ..... จป.วิชาชีพ.....
 วันที่..... (ลง)..... น. วันที่..... (ลง)..... น.

4. การตรวจสอบหลังปฏิบัติงานเสร็จ

- ☐ งานที่ปฏิบัติเสร็จสิ้นเรียบร้อยแล้ว ได้นำกำลังคนและเครื่องจักร/อุปกรณ์ออกจากพื้นที่แล้ว
- ☐ ทำความสะอาดพื้นที่ที่ปฏิบัติงานเรียบร้อยแล้วและขอยกพื้นที่

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบความเรียบร้อยของพื้นที่ปฏิบัติงาน ได้มีการจัดเก็บพื้นที่เรียบร้อย และไม่มีสิ่งกีดขวางให้เกิดอันตรายพลเมืองอยู่

ลงชื่อ.....ผู้ขออนุญาต
 วันที่.....(วัน).....น.
 ลงชื่อ.....ผู้ควบคุมงาน (หน้าของงานเจ้าของงาน)
 วันที่.....(วัน).....น.

5. ต่ออายุใบอนุญาต

เนื่องจากงานที่มอบหมายฯ ยังไม่เสร็จสิ้นตามระยะเวลาที่ได้ทำการขออนุญาตไว้ข้างต้น เนื่องจาก

ข้าพเจ้าโดยนาย..... ตั้งแต่วันที่ เวลา น. ถึงวันที่ เวลา น.

[illegible]

ขั้นตอนการออกใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (WORK PERMIT)

ขั้นตอน	ผู้ขออนุญาต	ผู้อนุญาต
ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ขออนุญาตตรวจสอบรายการตามที่กำหนดใน Work Permit จากนั้นกรอกข้อความในส่วนสำหรับผู้ขออนุญาต * ผู้ควบคุมงานตรวจสอบและลงชื่อ 	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้อนุญาต (งป.วิชาชีพ) ตรวจสอบข้อความใน Work Permit อุปกรณ์ใช้งาน จนกระทั่งเรียบร้อยและลงชื่ออนุญาตให้ปฏิบัติงาน จากนั้นผู้ควบคุมงาน (หน่วยงานเจ้าของงาน) ดำเนินการตรวจสอบสภาพบริเวณพื้นที่ทำงานก่อนเริ่มปฏิบัติงานและลงชื่ออนุญาตให้ปฏิบัติงาน
ขณะปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ขออนุญาตเก็บเอกสารไว้ และแสดงให้เห็นในบริเวณพื้นที่ทำงาน จนกระทั่งทำงานเสร็จสิ้น 	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ควบคุมงาน (หน่วยงานเจ้าของงาน) ทำการตรวจสอบซ้ำระหว่างทำงาน หากเกิดความเสียดังให้ทำการแก้ไข หรือหากตรวจการป้องกันพื้นที่
หลังปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ขออนุญาตตรวจสอบความเรียบร้อยของพื้นที่ทำงาน รวมทั้งนำอุปกรณ์ต่างๆ ออกจากพื้นที่จนกระทั่งเรียบร้อย * ผู้ควบคุมงาน(ฝ่ายผู้ปฏิบัติงาน) ตรวจสอบความเรียบร้อยอีกครั้ง และลงชื่อ จากนั้นนำ Work Permit พร้อมใบส่งงานไปส่งงานกับผู้อนุญาต 	<ul style="list-style-type: none"> * ผู้ควบคุมงาน(หน่วยงานเจ้าของงาน) เข้าทำการตรวจสอบสภาพบริเวณทำงาน เมื่อถูกต้องเรียบร้อยแล้ว ให้ลงชื่อในช่องการตรวจสอบหลังปฏิบัติงานเสร็จ
	<ul style="list-style-type: none"> * การขอต่ออายุใบอนุญาต <p>ผู้ขออนุญาตกรอกข้อความในส่วนขอต่ออายุใบอนุญาต และนำไปให้หัวหน้างานผู้ขออนุญาตตรวจสอบและลงชื่อ จากนั้นจึงให้ผู้อนุญาตตรวจพิจารณาการทำงานในช่วงต่อเวลา</p>	

หมายเหตุ : ผู้ช่อบนุญาต ต้องผ่านการอบรมหลักสูตรเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป หรือผู้ผ่านการอบรมหลักสูตรการช่อบนุญาตปฏิบัติงานที่มีความเสี่ยง

ผู้ควบคุมงาน(หัวหน้างาน/เจ้าของงาน) ต้องผ่านการอบรมหลักสูตรเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป หรือวิศวกร มีหน้าที่ควบคุมดูแลในระหว่างการปฏิบัติงาน

ผู้ช่อบนุญาต ต้องเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพเท่านั้น

เอกสารที่ 2-33

แบบฟอร์มบันทึกอบรมพนักงานใหม่



บันทึกการอบรมปฐมนิเทศน์พนักงานใหม่
ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมการทำงาน

ชื่อ นวชน บุษวิธ รหัส MF64004 ตำแหน่ง ช่างเทคนิค ส่วน Plate Processing
ฝ่าย/สำนัก Plate Processing วุฒิการศึกษา ปวช. สาขา วิชาช่างอิเล็กทรอนิกส์ วันเริ่มงาน 10 / 2 / 68

ลำดับ	หัวข้ออบรม	ประเมินผลการอบรม	
		เข้าใจ	อบรมใหม่
	ระดับบริหาร		
1	การบริหารงานความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3 ชั่วโมง		
2	กฎหมายความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3 ชั่วโมง		
3	ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงาน 6 ชั่วโมง		
	ระดับหัวหน้างาน		
1	ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานและบทบาทของหัวหน้างาน 3 ชั่วโมง		
2	กฎหมายความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3 ชั่วโมง		
3	การค้นหาคำตอบจากการทำงาน 3 ชั่วโมง		
4	การป้องกันและควบคุมอันตรายตามความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องของสถานประกอบการ 3 ชั่วโมง		
	ระดับลูกจ้างทั่วไป และลูกจ้างเข้าใหม่		
1	ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 1.5 ชั่วโมง	✓	
2	กฎหมายความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 1.5 ชั่วโมง	✓	
3	ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3 ชั่วโมง	✓	
	ระดับลูกจ้าง เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรอุปกรณ์		
1	ปัจจัยเสี่ยงในการทำงาน 1.5 ชั่วโมง		
2	ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 1.5 ชั่วโมง		

รวมระยะเวลาอบรม.....6 ชม.

ลงชื่อ นวชน บุษวิธ ผู้เข้าอบรม
(นวชน บุษวิธ)
10 / 2 / 68

ลงชื่อ สมชาย ใจหาย ผู้อบรม
(สมชาย ใจหาย)
...../...../.....



บันทึกการอบรมปฐมนิเทศน์พนักงานใหม่

ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ชื่อ นายอรรณ นิ่มนวล รหัส MF 68003 ตำแหน่ง Operator ส่วน Plate Processing
ฝ่าย/สำนัก Plate Processing วุฒิการศึกษา ปวช. สาขา ช่างยนต์ วันเริ่มงาน 10 / 2 / 68

ลำดับ	หัวข้ออบรม	ประเมินผลการอบรม	
		เข้าใจ	อบรมใหม่
	ระดับบริหาร		
1	การบริหารงานความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3 ชั่วโมง		
2	กฎหมายความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3 ชั่วโมง		
3	ระบบการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงาน 6 ชั่วโมง		
	ระดับหัวหน้างาน		
1	ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานและบทบาทของหัวหน้างาน 3 ชั่วโมง		
2	กฎหมายความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3 ชั่วโมง		
3	การค้นหาอันตรายจากการทำงาน 3 ชั่วโมง		
4	การป้องกันและควบคุมอันตรายตามความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องของสถานประกอบกิจการ 3 ชั่วโมง		
	ระดับลูกจ้างทั่วไป และลูกจ้างเข้าใหม่		
1	ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 1.5 ชั่วโมง	✓	
2	กฎหมายความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 1.5 ชั่วโมง	✓	
3	ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3 ชั่วโมง	✓	
	ระดับลูกจ้าง เปลี่ยนงาน เปลี่ยนสถานที่ทำงาน หรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรอุปกรณ์		
1	ปัจจัยเสี่ยงในการทำงาน 1.5 ชั่วโมง		
2	ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 1.5 ชั่วโมง		

รวมระยะเวลาอบรม.....6 ชม.

ลงชื่อ นายอรรณ นิ่มนวล ผู้เข้าอบรม
(นายอรรณ นิ่มนวล)
10 / 2 / 68

ลงชื่อ นายอรรณ นิ่มนวล ผู้อบรม
()
...../...../.....

เอกสารที่ 2-34

บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุและการเจ็บป่วย

สรุปรายการอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นทั้งหมดของพนักงานและแนวทางการลดอุบัติเหตุ

ระหว่างเดือนมกราคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568

เดือน	ลักษณะของอุบัติเหตุ	บริเวณที่เกิดเหตุ	ความรุนแรงของอุบัติเหตุ	สาเหตุและการแก้ไข
มกราคม	-	-	-	-
กุมภาพันธ์	-	-	-	-
มีนาคม	-	-	-	-
เมษายน	สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ฝ่ายซ่อมบำรุงเครื่องกล เกิดเหตุวันที่ 4 เมษายน 2568 เวลา 09.50 น.	มือซ้าย 1. นิ้วชี้เอ็นขาด ข้อปลายนิ้วชี้ขาด 2. นิ้วกลางข้อปลายกลางขาด 3. นิ้วนางแผลลึกขาด เนื้อเยื่อหายไป 4. นิ้วก้อยเนื้อเยื่อขาดหายไปในขนาดใหญ่	สาเหตุ : พนักงานได้ตัดชิ้นงานพลาสติก บริเวณฝ่ายซ่อมบำรุงเครื่องกล ในการตัดชิ้นงาน ได้ใช้เครื่องเจียร์ขนาด 4 นิ้ว และได้ใส่ใบเลื่อยวงเดือนในเครื่องเจียร์ ขณะที่ตัดชิ้นงานใบเลื่อยวงเดือนได้เข้าไปติดในตัวชิ้นงานแล้วเกิดการสะบัดโดนมือและนิ้วมือข้างซ้ายจนได้รับบาดเจ็บ ***หมายเหตุเพิ่มเติม : จากการสอบสวนพบว่า พนักงาน ได้ดัดแปลงอุปกรณ์เครื่องมือ ไม่ปฏิบัติตามคู่มือการใช้งานเครื่องเจียร์ที่ถูกต้อง จนเกิดอุบัติเหตุขึ้น การแก้ไข : 1. ประชุมภายในส่วนงาน เพื่อชี้แจงต่อเหตุการณ์ อุบัติเหตุที่เกิดขึ้น บอกถึงอันตราย ปัญหาการใช้งาน 2. อบรมและทบทวนคู่มือในการปฏิบัติงานในการใช้อุปกรณ์เครื่องมืออย่างปลอดภัย 3. จัดหาผู้รับเหมาที่เชี่ยวชาญเข้ามาปฏิบัติงานเฉพาะ
พฤษภาคม	-	-	-	-

สรุปรายการอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นทั้งหมดของพนักงานและแนวทางการลดอุบัติเหตุ
ระหว่างเดือนมกราคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568

เดือน	ลักษณะของอุบัติเหตุ	บริเวณที่เกิดเหตุ	ความรุนแรงของอุบัติเหตุ	สาเหตุและการแก้ไข
มิถุนายน	-	-	-	-
กรกฎาคม	-	-	-	-
สิงหาคม	-	-	-	-
กันยายน	-	-	-	-
ตุลาคม	-	-	-	-
พฤศจิกายน	-	-	-	-
ธันวาคม	-	-	-	-

เอกสารที่ 2-35

สำเนาตัวอย่างใบเสร็จสุบสิ่งปฏิกูล



บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา
160 หมู่ 14 ถนนสุขุมวิทสายเก่า ตำบลบางปะกง
อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา

บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) มีการสูบล้างปลักภายในโครงการเป็นประจำ สำหรับปี 2568 ในช่วง
เดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 มีการสูบล้างปลักภายในโครงการ เมื่อวันที่ 27 พฤษภาคม 2568



เอกสารที่ 2-36

ตัวอย่างเอกสารรายงานการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า และ
รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อก๊าซธรรมชาติ
พร้อมอุปกรณ์

รายงานการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า

เพื่อขอต่ออายุใบอนุญาตของสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

บริษัท สหวิริยาเฟลทมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

เลขที่ 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมวิทสายเก่า
ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา

โดย



ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด

28/165-166 หมู่ที่ 4 ซอยแจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 ถนนแจ้งวัฒนะ
ตำบลบางตลาด อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี 11120
โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

ใบรับรองผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าประเภทนิติบุคคลตามแบบ สชช./ฟ.2/1 เลขที่ ฟ.น.ช. 003/2565



บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
28/165-166 หมู่ที่ 4 ซอยแจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 ถนนแจ้งวัฒนะ ตำบลบางตลาด
อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี 11120 โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

หนังสือรับรอง ระบบไฟฟ้า ของสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

เขียนที่ บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
วันที่ 28 พฤศจิกายน 2567

โดยหนังสือฉบับนี้ ข้าพเจ้า บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด อายุ ปี
สัญชาติ เลขที่ 28/165-166 หมู่ที่ 4 ซอย แจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 ถนน แจ้งวัฒนะ
ตำบล/แขวง บางตลาด อำเภอ/เขต ปากเกร็ด จังหวัด นนทบุรี

ได้รับใบรับรองให้เป็นผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ ประเภท
นิติบุคคล ตามแบบ สชช./ฟ.2/1 เลขที่ ฟ.น.ช. 003/2565 ตามประกาศกรมธุรกิจพลังงาน เรื่อง
การกำหนดบริเวณอันตราย อุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า มาตรฐานขั้นต่ำระบบไฟฟ้า การตรวจสอบ
และการออกหนังสือรับรองให้ผู้ตรวจสอบ พ.ศ. 2550 ประกาศ ณ วันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2550
และขณะนั้นไม่ได้ถูกเพิกถอนใบอนุญาต ให้ประกอบวิชาชีพดังกล่าว

ขอรับรองว่าได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า อุปกรณ์ไฟฟ้า และเครื่องใช้ไฟฟ้า ณ สถานที่ใช้ก๊าซ
ธรรมชาติของ

บริษัท สหวิริยาเฟลทมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)
เลขที่ 160 นิคมอุตสาหกรรม
หมู่ที่ 14 ซอย ถนน สุขุมวิทสายเก่า ตำบล/แขวง บางปะกง
อำเภอ/เขต บางปะกง จังหวัด ฉะเชิงเทรา

จากการตรวจสอบการติดตั้งระบบไฟฟ้า อุปกรณ์ไฟฟ้า และเครื่องใช้ไฟฟ้า ในบริเวณอันตราย
โดยมีรายละเอียดการตรวจสอบตามบันทึกผลการตรวจสอบที่แนบมาพร้อมนี้ จำนวน 14 หน้า
ปรากฏว่าเป็นไปตามมาตรฐาน และข้อกำหนดในประกาศกรมธุรกิจพลังงาน เรื่องการกำหนดบริเวณ
อันตราย อุปกรณ์ไฟฟ้า มาตรฐานขั้นต่ำระบบไฟฟ้า การตรวจสอบและการออกหนังสือรับรองให้
ผู้ตรวจสอบ พ.ศ. 2550 ประกาศ ณ วันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2550

(ลงชื่อ)
(นายสมบัติ งามวงศ์) สฟก.6640
ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า
ของสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ



บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
28/165-166 หมู่ที่ 4 ซอยแจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 ถนนแจ้งวัฒนะ ตำบลบางตลาด
อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี 11120 โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

สรุปรายการผลการทดสอบและตรวจสอบระบบไฟฟ้าเพื่อต่ออายุประจำปี

บริษัท สหวิริยาเฟลทมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

- | | | |
|--|--|----------------------------------|
| 1. การเดินสายไฟและติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าบริเวณอันตราย | <input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน | <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน |
| เหตุผล | | |
| 2. การต่อลงดิน | <input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน | <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน |
| เหตุผล | | |
| 3. ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย | <input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน | <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน |
| เหตุผล | | |
| 4. ป้ายห้ามและคำเตือน | <input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน | <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน |
| เหตุผล | | |
| 5. ระบบป้องกันการกัดกร่อน | <input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน | <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน |
| เหตุผล | | |

(ลงชื่อ)
.....

(นายสมบัติ งามวงศ์) สฟก.6640
ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า
ของสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ
28 พฤศจิกายน 2567



บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
28/165-166 หมู่ที่ 4 ซอยแจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 ถนนแจ้งวัฒนะ ตำบลบางตลาด
อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี 11120 โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

รายงานการตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ในการรับรองระบบไฟฟ้าภายในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

1. ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า โดย บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
ใบรับรองผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ตามแบบ สชช./ฟ.2/1 เลขที่ ฟ.น.ช. 003/2565 ให้ไว้
ณ วันที่ 6 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2565 ให้ได้ตั้งแต่วันที่ 10 เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2568
วิศวกรตรวจสอบระบบไฟฟ้าชื่อ นายสมบัติ งามวงศ์ ใบประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม
ระดับสามัญวิศวกร สาขา วิศวกรรมไฟฟ้าและแม่เหล็กกำลัง เลขทะเบียน สฟก.6640
วันอนุญาต 13 เดือน มกราคม พ.ศ. 2565 วันสิ้นอายุ 12 เดือน มกราคม พ.ศ. 2570

2. สถานที่ตรวจสอบระบบไฟฟ้า
..... บริษัท สหวิริยาเฟลทมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)
เลขที่ 160 นิคมอุตสาหกรรม
หมู่ที่ 14 ซอย ถนน สุขุมวิทสายเก่า ตำบล/แขวง บางปะกง
อำเภอ/เขต บางปะกง จังหวัด ฉะเชิงเทรา

3. ข้อมูล และรายละเอียดการตรวจสอบระบบไฟฟ้า

- 3.1 ระบบจำหน่ายไฟฟ้า

- ☐ การไฟฟ้านครหลวง
☒ การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค
☐

- 3.2 ระบบไฟฟ้าที่ใช้ภายในโรงงาน

- ☐ 12 kV/415-240 V
☒ 22 kV/400-230 V
☐ 24 kV/415-240 V
☐ 33 kV/400-230 V
☐ 115 kV/22 kV/400-230 V

- 3.3 ขนาดสายไฟฟ้า

- ☒ แรงต่ำ
☒ แรงสูง
☒ ถูกต้อง
☐ ไม่ถูกต้อง
☒ ถูกต้อง
☐ ไม่ถูกต้อง

- 3.4 การติดตั้งเครื่องใช้ไฟฟ้าหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าในบริเวณอันตราย

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า (นายสมบัติ งามวงศ์) สฟก.6640
วันที่ทำการตรวจสอบ 28 พฤศจิกายน 2566
บริษัท สหวิริยาเฟลทมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

3.4.1 ภายในสถานีควบคุม

☒ มีการติดตั้ง ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ ไม่มีการติดตั้ง

☐ ไม่มีสถานีควบคุม

3.4.2 เครื่องสูบลมชัก หรือ ภายในห้องที่มีเครื่องสูบลมชัก

☐ มีการติดตั้ง ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ ไม่มีการติดตั้ง

☒ ไม่มีเครื่องสูบลมชัก

3.5 การเดินสายไฟ และการติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าบริเวณอันตราย โซน 0

☐ การเดินสายไฟในท่อร้อยสายไฟ ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ สายเคเบิล ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ กล่อง เครื่องประกอบเดินท่อ ท่ออ่อน ข้อต่อ ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ ข้อต่อเกลียว ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ การปิดผนึก ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☒ ไม่มีการติดตั้ง

3.6 การเดินสายไฟ และการติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าบริเวณอันตราย โซน 1

☒ การเดินสายไฟในท่อร้อยสายไฟ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☒ สายเคเบิล ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☒ กล่อง เครื่องประกอบเดินท่อ ท่ออ่อน ข้อต่อ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☒ ข้อต่อเกลียว ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☒ การปิดผนึก ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ ไม่มีการติดตั้ง

3.7 การเดินสายไฟ และการติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าบริเวณอันตราย โซน 2

☐ การเดินสายไฟในท่อร้อยสายไฟ ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ สายเคเบิล ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ กล่อง เครื่องประกอบเดินท่อ ท่ออ่อน ข้อต่อ ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ ข้อต่อเกลียว ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ การปิดผนึก ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☒ ไม่มีการติดตั้ง

3.8 การต่อลงดิน

☒ ระบบไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☒ ท่อก๊าซธรรมชาติ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☒ บริเวณรั้วของสถานีควบคุม ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

3.9 ระบบป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่า

3.9.1 อาคารสถานีควบคุม

☒ มีการติดตั้ง ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ ไม่มีการติดตั้ง

☐ ไม่มีอาคารสถานีควบคุม

3.9.2 บริเวณถังเก็บและจ่ายก๊าซ

☐ มีการติดตั้ง ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ ไม่มีการติดตั้ง

☒ ไม่มีถังเก็บและจ่ายก๊าซ

3.9.3 อาคารที่ติดตั้งถังเก็บและจ่ายก๊าซหรือเครื่องสูบลมชัก

☐ มีการติดตั้ง ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

☐ ไม่มีการติดตั้ง

☒ ไม่มีอาคารที่ติดตั้งถังเก็บและจ่ายก๊าซหรือเครื่องสูบลมชัก

3.10 การตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติ ☐ รั่ว ☒ ไม่รั่ว

3.11 ระบบป้องกัน และระงับอัคคีภัย

3.11.1 เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้งหรือชนิดอื่นตามมาตรฐาน

ที่ตั้งสถานีควบคุม ☒ มี, ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

ที่ตั้งเครื่องสูบลมชัก ☐ มี, ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

ที่ตั้งถังเก็บและจ่ายก๊าซ ☐ มี, ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

3.11.2 ป้ายห้ามและคำเตือน

บริเวณสถานีควบคุม ☒ มี, ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

บริเวณเครื่องสูบลมชัก ☐ มี, ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
28/165-166 หมู่ที่ 4 ซอยเจริญวัฒนา-ปากเกร็ด 34 ถนนเจริญวัฒนา ตำบลบางพลี
อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี 11120 โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

ความปลอดภัยระบบไฟฟ้าในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ



บริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)




โดย
บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด

บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
28/165-166 หมู่ที่ 4 ซอยเจริญวัฒนา-ปากเกร็ด 34 ถนนเจริญวัฒนา ตำบลบางพลี
อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี 11120 โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429


รายละเอียดการตรวจสอบหาความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ บริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ	รูปภาพประกอบ	หมายเหตุ
1.	การติดตั้งระบบไฟฟ้าในสถานีควบคุมก๊าซธรรมชาติ และบริเวณอันตราย โซน 0, 1, 2	<div>ถูกต้อง</div> <div>ไม่ถูกต้อง</div> <div>ไม่มี</div>	 	<p>ความปลอดภัยของตู้ควบคุมระบบ (Safety Valve) ภายในบริเวณอันตรายโซน 0 ไม่มีการติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าในบริเวณอันตราย</p> <p>ภายในสถานีควบคุมก๊าซ จัดอยู่ในบริเวณอันตรายโซน 1 มีการติดตั้งไฟฟ้าและอุปกรณ์ไฟฟ้า ซึ่งการตรวจสอบเบื้องต้นพบความผิดปกติในการติดตั้งระบบไฟฟ้าของวาล์ว</p>


รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ บริษัท สหวิริยะเพททิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง			
4.	การติดตั้งของตู้ไฟฟ้าในสถานที่ควบคุมกิจกรรมชาติ	✓			ภายในสถานที่ควบคุมกิจกรรมชาติติดตั้งตู้ไฟฟ้าในสถานที่ควบคุม วัตถุประสงค์ความต้านทานของสายเคเบิลได้ 0.95 โอห์ม, จดที่ 214 0.99 โอห์ม ซึ่งผลการตรวจสอบเป็นไปตามแนวทางปฏิบัติเกี่ยวกับไฟฟ้าสถิตย์ของ NFPA 77	


รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ บริษัท สหวิริยะเพททิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง			
5.	การเดินสายไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องมือประกอบของการเดินไฟฟ้าภายในโรงงาน	✓			การเดินไฟฟ้าระหว่างสถานที่ตั้งโรงงาน และเดินบน support ไม่มีการติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าภายในรัศมี 1.5 เมตร จากตู้ไฟฟ้า ธรรมชาติ 4 จัดเป็นบริเวณอันตราย 1	



รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ บริษัท สหวิริยะเพททิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง			
2.	การเดินสายไฟฟ้าในสถานที่ควบคุมกิจกรรมชาติ	✓			ภายในสถานที่ควบคุมกิจกรรมชาติเดินสายไฟฟ้า จัดอยู่ในบริเวณอันตรายโซน 1 มีการเดินสายไฟฟ้าด้วยระบบท่อร้อยสายและเครื่องประกอบเดินท่อ ซึ่งการตรวจสอบเป็นไปตามความถี่ของข้อกำหนดของกฎกระทรวง	



รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ บริษัท สหวิริยะเพททิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง			
3.	การติดตั้งระบบบริเวณรั้วของสถานที่ควบคุมกิจกรรมชาติ	✓			ภายในสถานที่ควบคุมกิจกรรมชาติมีการติดตั้งระบบรั้วของสถานที่ควบคุม วัตถุประสงค์ความต้านทานของสายเคเบิลได้ 0.63 โอห์ม, จดที่ 214 0.49 โอห์ม ซึ่งผลการตรวจสอบเป็นไปตามแนวทางปฏิบัติเกี่ยวกับไฟฟ้าสถิตย์ของ NFPA 77	



รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ บริษัท สหวิริยาเพททมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง		
8.	การตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติภายในบริเวณชุมชน	✓		 	



รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ บริษัท สหวิริยาเพททมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง		
6.	การติดตั้งเครื่องไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ภายในห้องประกอบของอาคารภายในโรงงาน	✓		 	การติดตั้งภายในโรงงานแบบเป็น Support มีการติดตั้งอุปกรณ์วัดก๊าซแบบไฟฟ้า ภายในรัศมี 1.5 เมตร จากท่อก๊าซธรรมชาติซึ่งจัดเป็นบริเวณอันตรายโซน 1 โดยอาคารวัดก๊าซแบบไฟฟ้าเป็นแบบกันระเบิดและอุปกรณ์ประกอบท่อไฟฟ้าเป็นแบบกันระเบิดติดตั้งตามมาตรฐานสากล.



รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ บริษัท สหวิริยาเพททมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง		
9.	การตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติภายในโรงงาน	✓		 	



รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ บริษัท สหวิริยาเพททมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง		
7.	ระบบป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่า ของสถานีดาวเทียมก๊าซธรรมชาติ	✓		 	สถานีควบคุมก๊าซอยู่ภายในรัศมีการป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่า วัดค่าความต้านทานของสายดินได้ 0.25โอห์ม ซึ่งการตรวจสอบเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานการป้องกันฟ้าผ่าของกรมอุตุนิยมวิทยา

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ บริษัท เอลีสก๊อต (ประเทศไทย) จำกัด

ลำดับ	รายการ	ผลการตรวจสอบ	รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง		
10.	ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย 10.1 เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมี แก๊สหรือชนิดอื่นตามมาตรฐาน	✓			บริเวณสถานีควบคุมก๊าซ ติดตั้งถังแก๊สเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง ขนาด 6.8 กิโลกรัม จำนวน 6 ถัง ตามความเห็นของผู้ตรวจการกิจ พลังงาน
	10.2 ป้ายห้ามและป้ายเตือน	✓			บริเวณสถานีควบคุมก๊าซ ติดตั้งเครื่องหมายป้ายห้าม ป้ายเตือน ตามความเห็นของผู้ตรวจการกิจ พลังงาน

รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานประกอบการ บริษัท สหวิริยะพลพัฒน์ จำกัด (มหาชน) สาขา (1

ลำดับ	รายการ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง			
10.3	วาล์วปิดฉุกเฉิน	✓			ภายในโรงงาน มีการติดหัววาล์วฉุกเฉิน ตามความเห็นชอบของกรมธุรกิจพลังงาน	
10.4	การติดตั้งเครื่องดับเพลิงบริเวณโรงงาน ที่เกี่ยวข้องกับท่อก๊าซธรรมชาติ	✓			ติดตั้ง อย่างครบพียง ตามความเห็นชอบของกรมธุรกิจพลังงาน	

อุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบ



เครื่องวัดความต้านทานสายดิน (EARTH TESTER)

ผู้ผลิต (ยี่ห้อ)	KYORITSU
รุ่น	4105A
หมายเลขผู้ผลิต	0204435
ใบรับรองการสอบเทียบเลขที่	EQNO.04/035
วันที่ออกใบรับรอง	11 ตุลาคม 2567



QUALITY CALIBRATION CO., LTD.
235 Petchkasem 63/2 Road, Lakong, Bangkok, 10160
Tel (662) 421-5402, (662) 444-0152-3, Fax (662) 809-4584
www.qcalibration.com

CERTIFICATE No : 24E10346
REFERENCE No : 74925-2

PAGE : 1 OF 2

Certificate of Calibration

EQUIPMENT	:	DIGITAL EARTH TESTER
MANUFACTURER	:	KYORITSU
MODEL	:	KEW 4105A
SERIAL No	:	0272352
ID No	:	EQNO.04/035
CONDITION AS RECEIVED	:	USED ITEM
SUBMITTED BY	:	HYBRID INTEGRATION CO., LTD. 28/165-166 MOO 4 SOI CHAENGWATTANA-PAKKRET 34, CHAENGWATTANA RD, BANG TALAT, PAKKRET, NONTABURI 11120

CALIBRATED BY	:	
CALIBRATION DATE	:	
APPROVED BY	:	
ISSUED DATE	:	
RECEIVED DATE	:	

THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN APPROVAL OF QUALITY CALIBRATION CO., LTD.



F-0010 REV 03



QUALITY CALIBRATION CO., LTD.
235 Petchkasem 63/2 Road, Lakong, Bangkok, 10160
Tel (662) 421-5402, (662) 444-0152-3, Fax (662) 809-4584
www.qcalibration.com

CERTIFICATE No : 24E10346

PAGE : 2 OF 2

Calibration Report

EQUIPMENT	:	DIGITAL EARTH TESTER	MODEL	:	KEW 4105A
MANUFACTURER	:	KYORITSU	SERIAL NUMBER	:	0272352
ID No	:	EQNO.04/035	CALIBRATION DATE	:	11-Oct-24
RECEIVED DATE	:	08-Oct-24	RELATIVE HUMIDITY	:	50 % RH ± 20% RH
AMBIENT TEMPERATURE	:	23 °C ± 3 °C			

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

1. THIS INSTRUMENT WAS CALIBRATED BY DIRECT MEASUREMENT METHOD USING MULTIFUNCTION CALIBRATOR. THE ACCESSORIES USED SUCH AS CABLE TO CONNECT BETWEEN METER AND CALIBRATOR ARE PROVIDED BY QUALITY CALIBRATION CO., LTD.

2. REFERENCE STANDARD INSTRUMENTS :-

INSTRUMENT	MODEL	SERIAL No	CERTIFICATE No	DUE DATE
1) MULTI-PRODUCT CALIBRATOR	9100	37454	E2U2400040	20-Feb-25

3. THE CERTIFICATE IS VALID FOR THE ITEM CALIBRATED AS SHOWN ON THE DATE AND PLACE OF CALIBRATION ONLY.

4. THIS RESULT EXCLUDE LONG TERM STABILITY OF THE UNIT UNDER CALIBRATION.

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-

- NATIONAL INSTITUTE OF METROLOGY (THAILAND)

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

AC VOLTAGE							
RANGE	FREQUENCY	STANDARD APPLIED	UUC READING	CORRECTION	UNIT	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT(±)	COVERAGE FACTOR
200 VAC	60 Hz	20.000	19.9	0.1	V	0.059	2.0
	60 Hz	60.000	59.9	0.1	V	0.068	2.0
	60 Hz	100.000	99.8	0.2	V	0.080	2.0
	60 Hz	140.000	139.8	0.2	V	0.12	2.0
	60 Hz	180.000	179.8	0.2	V	0.14	2.0

RESISTANCE						
RANGE	STANDARD APPLIED	UUC READING	CORRECTION	UNIT	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT(±)	COVERAGE FACTOR
20.00	0.0	0.00	0.00	Ω	0.013	2.0
	2.0	1.92	0.08	Ω	0.014	2.0
	18.0	17.95	0.05	Ω	0.019	2.0
200.00	20.0	20.0	0.0	Ω	0.059	2.0
	180.0	180.1	-0.1	Ω	0.068	2.0
2000.00	200.0	200	0	Ω	0.58	2.0
	1800.0	1804	-4	Ω	0.58	2.0

UUC : UNIT UNDER CALIBRATION
THE REPORTED UNCERTAINTY OF MEASUREMENT WAS BASED ON A STANDARD UNCERTAINTY MULTIPLIED BY A COVERAGE FACTOR k, PROVIDING A LEVEL OF CONFIDENCE APPROXIMATELY 95%.

END OF CALIBRATION REPORT



บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด (สำนักงานใหญ่)
28/165-166 หมู่ที่ 4 ซอยเจริญสุข-ปากเกร็ด 34 ถนน เพชรเกษม
ตำบลบางตลาด อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี 11120
โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

อุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบ



เครื่องวัดความต้านทานสายดิน (EARTH CLAMP TESTER)

ผู้ผลิต (ยี่ห้อ)	KYORITSU
รุ่น	4200
หมายเลขผู้ผลิต	8221543
ใบรับรองการสอบเทียบเลขที่	23E11962
วันที่สอบเทียบ	11 ธันวาคม 2566



CERTIFICATE No : 23E11962
REFERENCE No : 71452-2

PAGE : 1 OF 3

Certificate of Calibration

EQUIPMENT : DIGITAL CLAMP METER
MANUFACTURER : KYORITSU
MODEL : 4200
SERIAL No : 8221543
ID No : EQNO.04/020
CONDITION AS RECEIVED : USED ITEM
SUBMITTED BY : HYBRID INTEGRATION CO., LTD.
28/165-166 MOO 4 SOI CHAENGWATTANA-PAKKRET
34, CHAENGWATTANA RD, BANG TALAT, PAKKRET,
NONTABURI 11120

CALIBRATED BY :
CALIBRATION DATE :
APPROVED BY :
ISSUED DATE :
RECEIVED DATE :

THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN APPROVAL OF
QUALITY CALIBRATION CO., LTD.

P-G010 REV 03



CERTIFICATE No : 23E11962

PAGE : 2 OF 3

Calibration Report

EQUIPMENT : DIGITAL CLAMP METER
MANUFACTURER : KYORITSU
ID No : EQNO.04/020
RECEIVED DATE : 29-Nov-23
AMBIENT TEMPERATURE : 23 ° C ± 3 ° C
MODEL : 4200
SERIAL NUMBER : 8221543
CALIBRATION DATE : 11-Dec-23
RELATIVE HUMIDITY : 50 % RH ± 20% RH

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

1. THIS INSTRUMENT WAS CALIBRATED BY DIRECT MEASUREMENT METHOD USING MULTIFUNCTION CALIBRATOR AND 50 TURN COIL.

2. REFERENCE STANDARD INSTRUMENTS >

INSTRUMENT	MODEL	SERIAL No	CERTIFICATE No	DUE DATE
1) MULTI-PRODUCT CALIBRATOR	9100	37454	E11230331	02-Feb-24

3. THE CERTIFICATE IS VALID FOR THE ITEM CALIBRATED AS SHOWN ON THE DATE AND PLACE OF CALIBRATION ONLY.

4. THIS RESULT EXCLUDE LONG TERM STABILITY OF THE UNIT UNDER CALIBRATION.

5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO >

- NATIONAL INSTITUTE OF METROLOGY (THAILAND)

RESULT OF CALIBRATION : WITHOUT ADJUSTMENT

RANGE	FREQUENCY	STANDARD APPLIED	UUC READING	CORRECTION	UNIT	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT(A)	COVERAGE FACTOR
100.00	60 Hz	10.000	9.9	0.1	mA	0.06	2.0
	400 Hz	10.000	9.8	0.2	mA	0.06	2.0
	60 Hz	90.000	90.8	-0.8	mA	0.1	2.0
	100 Hz	90.000	91.3	-1.3	mA	0.1	2.0
	400 Hz	90.000	89.6	0.4	mA	0.1	2.0
1000.00	60 Hz	900.000	907	-7	mA	116.0	2.0
	100 Hz	900.000	908	-8	mA	116	2.0
	400 Hz	900.000	898	2	mA	116	2.0
10.00	60 Hz	9.000	9.03	-0.03	A	0.18	2.0
	100 Hz	9.000	9.04	-0.04	A	0.18	2.0
	400 Hz	9.000	8.76	0.24	A	0.18	2.0
30.00	60 Hz	27.000	27.0	0.0	A	0.84	2.0
	100 Hz	27.000	27.0	0.0	A	0.99	2.0
	400 Hz	27.000	26.2	0.8	A	0.99	2.0

END OF CALIBRATION REPORT PAGE 2 OF 3



CERTIFICATE No : 23E11962

PAGE : 3 OF 3

Calibration Report

RESULT OF CALIBRATION (CONTINUE) :

2 WIRE RESISTANCE

RANGE	STANDARD APPLIED	UUC READING	CORRECTION	UNIT	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT(A)	COVERAGE FACTOR
20.00	0.0	0.00	0.00	Ω	0.013	2.0
	2.0	2.06	-0.06	Ω	0.014	2.0
	18.0	17.94	0.06	Ω	0.019	2.0
200.00	20.0	19.9	0.1	Ω	0.059	2.0
	180.0	179.4	0.6	Ω	0.068	2.0
1500.00	200.0	199	1	Ω	0.58	2.0
	1200.0	1190	10	Ω	0.59	2.0

UUC : UNIT UNDER CALIBRATION
THE REPORTED UNCERTAINTY OF MEASUREMENT WAS BASED ON A STANDARD UNCERTAINTY MULTIPLIED BY A COVERAGE FACTOR k, PROVIDING A LEVEL OF CONFIDENCE APPROXIMATELY 95%.

END OF CALIBRATION REPORT

อุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบ



เครื่องมือวัดก๊าซแบบพกพา (PORTABLE GAS DETECTOR)

ผู้ผลิต (ยี่ห้อ)	Dräger
รุ่น	X-am 2500
หมายเลขผู้ผลิต	ARSK-1194
ใบรับรองการสอบเทียบเลขที่	TSC-FSE24-481
วันที่ออกใบรับรอง	8 Apr 2567

Certificate of Calibration

Customer: HYBRID INTEGRATION COMPANY LIMITED
Certificate No. TSC-FSE24-481 **Date:** 8 Apr 24
Manufacturer: Dräger **Model:** X-am 2500
Serial No: ARSK-1194 **Sensor:** O2,LEL,CO,H2S
STD Gases: O2 18.0%Vol., CH4 50%LEL, H2S 25 ppm, CO 100 ppm
Lot No. W0385052 - 1 H2S Accuracy +/- 5%, O2,CH4,CO Accuracy +/- 2%

As Found:

Standard Gases	Concentration	Reading
Oxygen	18.0%Vol.	18.1%Vol.
Methane	50%LEL	48%LEL
Carbon Monoxide	100 ppm	102 ppm
Hydrogen Sulfide	25 ppm	26 ppm

Calibrated:

Standard Gases	Concentration	Reading
Oxygen	18.0%Vol.	18.0%Vol.
Methane	50%LEL	50%LEL
Carbon Monoxide	100 ppm	100 ppm
Hydrogen Sulfide	25 ppm	25 ppm

Alarm Setting:

Measurement Range	Low:	High:	Bump Test:
O2 0-25%Vol.	19.5	23.5	Passed
LEL 0-100%LEL	10	20	Passed
CO 0-2000 ppm	20	100	Passed
H2S 0-200 ppm	5	10	Passed

Miscellaneous Check:

Filter: Good **Alarm:** Good
Display: Good **Battery:** Good
Period: 1 Year **Due Date:** 8 Apr 25

Note: All Instruments Calibrated with NIST Traceable Gases.
 This instrument has been calibration using valid calibration gases
 Test and calibration according to the manufacturer's procedures

First Safe Engineering Co.,Ltd.

Tel.02-908-0908 Fax.02-988-1008 info@fse-th.com, www.fse-th.com



กรมทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กรมทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

ศูนย์ปฏิบัติการความปลอดภัย
กรมทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

ใบรับรองการสอบเทียบ
เครื่องมือวัดก๊าซพิษและก๊าซไวไฟ
แบบพกพา รุ่น X-am 2500
ผลการสอบเทียบเป็นไปตามข้อกำหนด
ของมาตรฐาน ISO 17025:2017

ผู้สอบเทียบ: นายสมชาย ใจดี
ผู้ตรวจ: นายสมชาย ใจดี
วันที่สอบ: 8 เมษายน 2564
ที่สอบ: กรุงเทพมหานคร

001

รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบ

ระบบท่อ อุปกรณ์ก๊าซธรรมชาติและถังเก็บและจ่ายก๊าซ

เพื่อต่ออายุใบอนุญาตประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ 3

กิจการสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ใบอนุญาตเลขที่ ฉช2110017

บริษัท สหวิริยาเพทมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

เลขที่ 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมสายวิภา

ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา

ดำเนินการทดสอบและตรวจสอบโดย



วิศวกรทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ก๊าซ ประเภท 1

บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด

28/165-166 หมู่ที่ 4 ซอยแจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 ถนนแจ้งวัฒนะ

ตำบลบางตลาด อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี 11120

โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

ใบรับรองวิศวกรทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ประเภท 1 ตามแบบ สชช./ร.2/1 เลขที่ ว.ชช.ข.1-003/2565



บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
28/165-166 หมู่ที่ 4 ซ.แจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 อ.แจ้งวัฒนะ จ.นนทบุรี 11120
โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อก๊าซธรรมชาติหรืออุปกรณ์

สำหรับการต่ออายุใบอนุญาตกิจการสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

(รับพิจารณาจากกรรมการขนส่งก๊าซธรรมชาติทางท่อ)

ตาม	ที่	บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด	ใบรับรองวิศวกรทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ
ประเภท	1	เลขที่ ว.ชช.ข.1-003/2565	ให้ไว้ ณ วันที่ 2 เดือน กันยายน พ.ศ. 2565
ให้ใช้ได้ถึงวันที่	3	เดือน กันยายน พ.ศ. 2568	สำนักงานเลขที่ 28/165-166
หมู่ที่	4	ซอย แจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 ถนน แจ้งวัฒนะ ตำบล บางตลาด	
อำเภอ	ปากเกร็ด	จังหวัด นนทบุรี	ได้ดำเนินการทดสอบ สถานีควบคุมก๊าซ ระบบท่อก๊าซธรรมชาติ
พร้อมอุปกรณ์ ณ สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ		บริษัท สหวิริยาเพทมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)	
เลขที่ 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมสายวิภา			
ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา			
เมื่อวันที่ 28 พฤศจิกายน 2567			
โดยมี	นายภาสกร งามสมการ	ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพวิศวกรรมสาขาวิศวกรรมเครื่องกล	
เลขที่ ภก.43373		เป็นผู้ทดสอบและตรวจสอบ	
และมี	นายสมบุญ จิตติธำ	ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพวิศวกรรมสาขาวิศวกรรมเครื่องกล	
เลขที่ วก.738		เป็นผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ	
โดยมีรายละเอียดตามบันทึกผลการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อตามแบบ	จำนวน	10	หน้า

ขอรับรองว่าได้ดำเนินการทดสอบผลการทดสอบและตรวจสอบจริง และผลปรากฏว่า(ผ่านเกณฑ์)
ตามมาตรฐานและหรือเป็นไปตามกฎหมาย



บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
28/165-166 หมู่ที่ 4 ซ.แจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 อ.แจ้งวัฒนะ จ.นนทบุรี 11120
โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

สรุปรายงานผลการทดสอบและตรวจสอบเพื่อต่ออายุประจำปี

ลำดับ	รายการทดสอบ	ผลการตรวจสอบ	หมายเหตุ
1	ระบบท่อก๊าซธรรมชาติ	ประจำปี <input checked="" type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์ ครบวาระ 5 ปี <input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์	<input checked="" type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ
2	อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซเกิน พิกัดแบบระบาย	ภายในสถานีควบคุม <input checked="" type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์ ช่วงที่ออกจากสถานีควบคุม <input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> มี <input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์	<input type="checkbox"/> ดำเนินการโดยผู้จัดจำหน่ายก๊าซ <input type="checkbox"/> อื่นๆ..... <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....
3	มาตรวัดความดันก๊าซ	ภายในสถานีควบคุม <input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์ ช่วงที่ออกจากสถานีควบคุม <input type="checkbox"/> ไม่มีมาตรวัดความดันก๊าซ <input type="checkbox"/> มีมาตรวัดความดันก๊าซ <input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์	<input checked="" type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ <input type="checkbox"/> ดำเนินการโดยผู้จัดจำหน่ายก๊าซ <input type="checkbox"/> อื่นๆ..... <input checked="" type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....
4	เครื่องสูบลูกก๊าซ	<input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> มี <input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์	<input type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ
5	แผ่นรอบปรอท (Burst Disc)	<input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> มี <input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์	<input type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ
6	วัสดุเชื่อมและสาย (Fusible Plug)	<input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี <input type="checkbox"/> มี <input type="checkbox"/> ผ่านเกณฑ์ <input type="checkbox"/> ไม่ผ่านเกณฑ์	<input type="checkbox"/> ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ

หมายเหตุ : กรณีไม่มีสถานีควบคุมภายในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติขึ้น ให้ระบุในช่องหมายเหตุว่า "ไม่มีสถานีควบคุม" แทน

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

28 พฤศจิกายน 2567



บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด
28/165-166 หมู่ที่ 4 ซ.แจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 อ.แจ้งวัฒนะ จ.นนทบุรี 11120
โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

บันทึกผลการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อก๊าซธรรมชาติหรืออุปกรณ์กิจการสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

สถานที่ทำการทดสอบ : บริษัท สหวิริยาเพทมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)
เลขที่ 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมสายวิภา
ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา

1. ระบบท่อน้ำก่อนเข้าสถานีควบคุม

ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางท่อ ☒ ท่อเหล็ก 6 นิ้ว
☐ ท่อ HDPE มิลลิเมตร
ความดันใช้งาน 0.0 บาร์ หรือ 0.0 ปอนด์ต่อตารางนิ้ว

การทดสอบระบบท่อ

1.1 การพินิจด้วยสายตา

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

ไม่พบจุดรั่วซึมผ่านเกณฑ์การทดสอบและตรวจสอบตามมาตรฐาน สามารถใช้งานได้ปกติ

1.2 การตรวจสอบการรั่วซึม ☒ ประจำปี ☐ ครบวาระ 5 ปี

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

☒ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้ (รายละเอียดการทดสอบและตรวจสอบอยู่ในภาคผนวก)

☐ ไม่ผ่านเกณฑ์

เนื่องจาก

แนวทางแก้ไข

ตารางบันทึกอุปกรณ์

ลำดับที่	ชนิดอุปกรณ์	ขนาดนิ้ว	เครื่องหมายการค้า	จำนวน
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

28 พฤศจิกายน 2567

2.ระบบท่อภายในสถานีควบคุม

ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางท่อที่ออกจากอุปกรณ์วัดปริมาณการไหลเข้าสู่สถานที่ใช้ก๊าซ10นิ้ว

2.1 ก่อนเชื่อมต่ออุปกรณ์รับลดแรงดัน

ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางท่อ

☒ท่อเหล็ก

4

นิ้ว

☐ท่อ HDPE

-

มิลลิเมตร

ความดันใช้งาน0.0บาร์หรือ0.0ปอนด์ต่อตารางนิ้ว

การทดสอบระบบท่อ

2.1.1 การพินิจด้วยสายตา

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

ไม่พบจุดรั่วซึมผ่านเกณฑ์การทดสอบและตรวจสอบตามมาตรฐาน สามารถใช้งานได้ปกติ

2.1.2 การตรวจสอบการรั่วซึม

☒ประจำปี☐ครบวาระ 5 ปี

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

☒ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้ (รายละเอียดการทดสอบและตรวจสอบอยู่ในภาคผนวก)

☐ไม่ผ่านเกณฑ์เนื่องจาก

แนวทางแก้ไข

ตารางบันทึกอุปกรณ์

ลำดับที่	ชนิดอุปกรณ์	ขนาดนิ้ว	เครื่องหมายการค้า	จำนวน
1	Ball Valve	4	BOEHMER	1
2	Ball Valve	1/2	PIETRO	1
3	Two-Way Manifold Valve	1/2	PARKER	3
4	Pressure Gauge	D4x1/2	WIKA	3
5	Filter	4	ELSTER	2

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ28 พฤศจิกายน 2567

ตารางบันทึกอุปกรณ์

ลำดับที่	ชนิดอุปกรณ์	ขนาดนิ้ว	เครื่องหมายการค้า	จำนวน
6	Safety Shut Off Valve	3	TARTARINI	2
7	Pressure Regulator	2	TARTARINI	2
8	Two-Way Manifold Valve	1/2	PARKER	2
9	Pressure Gauge	D4x1/2	WIKA	2
10	Ball Valve	1/2	PIETRO	2
11	Pressure Regulator	3	TARTARINI	2

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ28 พฤศจิกายน 2567

2.2 ท่ออุปกรณ์รับลดแรงดัน

ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางท่อ

☒ท่อเหล็ก

10

นิ้ว

☐ท่อ HDPE

-

มิลลิเมตร

ความดันใช้งาน3.0บาร์หรือ43.5ปอนด์ต่อตารางนิ้ว

การทดสอบระบบท่อ

2.2.1 การพินิจด้วยสายตา

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

ไม่พบจุดรั่วซึมผ่านเกณฑ์การทดสอบและตรวจสอบตามมาตรฐาน สามารถใช้งานได้ปกติ

2.2.2 การตรวจสอบการรั่วซึม

☒ประจำปี☐ครบวาระ 5 ปี

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

☒ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้ (รายละเอียดการทดสอบและตรวจสอบอยู่ในภาคผนวก)

☐ไม่ผ่านเกณฑ์เนื่องจาก

แนวทางแก้ไข

ตารางบันทึกอุปกรณ์

ลำดับที่	ชนิดอุปกรณ์	ขนาดนิ้ว	เครื่องหมายการค้า	จำนวน
1	Needle Valve	1/2	PARKER	10
2	Two-Way Manifold Valve	1/2	PARKER	3
3	Pressure Gauge	D4x1/2	WIKA	3
4	Ball Valve	1 1/2	KITZ	2
5	Safety Relief Valve	1 1/2x3	FARRIS	2
6	Ball Valve	1	-	6
7	Ball Valve	10	BOEHMER	7
8	Volume Meter	10	ELSTER	2
9	Ball Valve	1/2	PIETRO	2
10	Temperature Gauge	D4x1/2	WIKA	1
11	Check Valve	10	CRANE	1

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ28 พฤศจิกายน 2567

3.ระบบท่อก๊าซที่ออกจากสถานีควบคุม ถึงจุดที่นำก๊าซธรรมชาติไปใช้งาน

ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางท่อ

☒ท่อเหล็ก

10

นิ้ว

☐ท่อ HDPE

-

มิลลิเมตร

ความดันใช้งาน3.0บาร์หรือ43.5ปอนด์ต่อตารางนิ้ว

3.1 การทดสอบระบบท่อ

3.1.1 การพินิจด้วยสายตา

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

ไม่พบจุดรั่วซึมผ่านเกณฑ์การทดสอบและตรวจสอบตามมาตรฐาน สามารถใช้งานได้ปกติ

3.1.2 การตรวจสอบการรั่วซึม

☒ประจำปี☐ครบวาระ 5 ปี

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

☒ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้ (รายละเอียดการทดสอบและตรวจสอบอยู่ในภาคผนวก)

☐ไม่ผ่านเกณฑ์เนื่องจาก

แนวทางแก้ไข

ตารางบันทึกอุปกรณ์ระบบท่อก๊าซธรรมชาติภายในโรงงาน

ลำดับที่	ชนิดอุปกรณ์	ขนาดนิ้ว	เครื่องหมายการค้า	จำนวน
1	Ball Valve	1/2	PIETRO	1
2	Pressure Gauge	4	ASAHI	1
3	Needle Valve	1/2	-	1
4	Ball Valve	10	BOHMER	1

ตารางบันทึกอุปกรณ์ที่ใช้ก๊าซธรรมชาติภายในโรงงาน

ลำดับที่	ชนิดอุปกรณ์	เครื่องหมายการค้า	ชนิดตัวเชื่อมเข้าอุปกรณ์	เครื่องหมายการค้า	ขนาด (นิ้ว)
1	Furnace 1 เครื่อง	-	Ball Valve	BOHMER	10

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ28 พฤศจิกายน 2567

4. อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซเกินพิกัดแบบระบาย

มาตรฐานที่ใช้ทดสอบ : American Society of Mechanical Engineers : ASME B31.3/B31.8

4.1 อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซเกินพิกัดแบบระบายภายในสถานีควบคุม

- ☐ ดำเนินการโดยผู้จัดทำรายงานก๊าซ (PTT) ☐ อื่น.....
- ☒ ดำเนินการโดยผู้ทดสอบและตรวจสอบ

ลำดับ	Model/ Serial number	ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง (นิ้ว)	เครื่องหมายการค้า	Set Pressure (bar/psi)	Popping Pressure (bar/psi)	Reseat Pressure (bar/psi)
1	605762-1-A10	1 1/2x3	FARRIS	75 psi	75 psi	-
2	605762-2-A10	1 1/2x3	FARRIS	75 psi	75 psi	-

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

- ☒ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้
- ☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก
- แนวทางแก้ไข

4.2 อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซเกินพิกัดแบบระบายของระบบท่อก๊าซที่ออกจากสถานีควบคุม (ถ้ามี)

ลำดับ	Model/ Serial number	ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง (นิ้ว)	เครื่องหมายการค้า	Set Pressure (bar/psi)	Popping Pressure (bar/psi)	Reseat Pressure (bar/psi)
-	-	-	-	-	-	-

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

- ☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้
- ☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก
- แนวทางแก้ไข

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ 28 พฤศจิกายน 2567

5. การทดสอบรับเทียบมาตรวัดความดันก๊าซ

- ☒ ยังไม่ครบกำหนดการทดสอบ ☐ ครบวาระ 3 ปี

5.1 มาตรวัดความดันก๊าซภายในสถานีควบคุม

- ☐ ดำเนินการโดยผู้จัดทำรายงานก๊าซ (PTT) ☐ อื่น.....
- ☐ ดำเนินการโดยผู้ทดสอบและตรวจสอบ

Serial number ของมาตรวัดความดันที่นำมาอ้างอิง

ลำดับ	Model/ Serial number	ค่ามาตรวัดตัวที่นำมาอ้างอิง (bar or psi)	ค่ามาตรวัดตัวที่ต้องการทดสอบ(bar or psi)	ผลการทดสอบ
-	-	-	-	-

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

- ☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้ (รายละเอียดการทดสอบและตรวจสอบอยู่ในภาคผนวก)
- ☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก
- แนวทางแก้ไข

5.2 มาตรวัดความดันก๊าซของระบบท่อก๊าซที่ออกจากสถานีควบคุม

- ☐ ดำเนินการโดยผู้ทดสอบและตรวจสอบ ☐ อื่น.....

Serial number ของมาตรวัดความดันที่นำมาอ้างอิง

ลำดับ	Model/ Serial number	ค่ามาตรวัดตัวที่นำมาอ้างอิง (bar or psi)	ค่ามาตรวัดตัวที่ต้องการทดสอบ (bar or psi)	ผลการทดสอบ
-	-	-	-	-

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

- ☐ ผ่าน อยู่ในเกณฑ์ใช้งานได้ (รายละเอียดการทดสอบและตรวจสอบอยู่ในภาคผนวก)
- ☐ ไม่ผ่านเกณฑ์ เนื่องจาก
- แนวทางแก้ไข

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

28 พฤศจิกายน 2567

6. รูปภาพประกอบการทดสอบและตรวจสอบ



รูปโรงงาน



รูปสถานีควบคุมก๊าซ



รูปแนวท่อก๊าซธรรมชาติ

6.1 ระบบท่อก่อนเข้าสถานีควบคุม



รูปการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ NG



รูปการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ NG

6.2 ระบบท่อภายในสถานีควบคุม

6.2.1 ก่อนอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน



รูปการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ NG



รูปการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ NG

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

28 พฤศจิกายน 2567

6.2.2 หลังอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน



รูปมาตรวัดแรงดันหลังจากอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน



รูปการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ NG

6.3 ระบบท่อก๊าซที่ออกจากสถานีควบคุม ถึงจุดที่นำก๊าซธรรมชาติไปใช้งาน



รูปการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ NG



รูปการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ NG

6.4 อุปกรณ์ควบคุมความดันก๊าซเกินพิกัดแบบระบาย

6.4.1 ภายในสถานีควบคุม



รูปการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ NG



รูปการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ NG

วันที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ

28 พฤศจิกายน 2567



938/75,000/m

[illegible]



รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบอุปกรณ์รักษาแบบระบาย

PRESSURE SAFETY VALVE TEST REPORT

ของ สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

บริษัท สหวิริยาพลทมิล จำกัด (มหาชน) สาขา (1)

เลขที่ 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมสายวิหกเก่า

ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา

โดย



วิศวกรทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ก๊าซ ประเภท 1

บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด

28/165-166 หมู่ที่ 4 ซ.แจ้งวัฒนะ-ปากเกร็ด 34 อ.แจ้งวัฒนะ

ต.บางตลาด อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทรศัพท์ 02-573-9425-8 โทรสาร 02-573-9429

ใบรับรองวิศวกรทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ประเภท 1 ตามแบบ สรช./ร.2/1 เลขที่ 2.ชช.ข.1-003/2565

สารบัญ

รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบ

เอกสารแนบ 1 ใบอนุญาต

เอกสารแนบ 2 บันทึกผลการทดสอบและตรวจสอบ

เอกสารแนบ 3 ภาพถ่ายการทดสอบตรวจสอบ

เอกสารแนบ 4 อุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบ



รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบ

เอกสารแนบ 1 ใบอนุญาต





บริษัท ไฮบริด อินทิเกรชั่น จำกัด

28145-164 หมู่ที่ 4 ซ.ศรีวิไล-ป่าตอง 34 อ.ศรีวิไล จ.พิจิตร อ.พิจิตร 34110 โทรศัพท์ 02-573-9425-6 โทรสาร 02-573-9429

รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบ

เอกสารแนบ 2 บันทึกผลการทดสอบและตรวจสอบ

	รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบอุปกรณ์นิวเคลียร์ระบบระบาย				รายงานฉบับที่ REPORT No.	HY-PSV-04/24
	PRESSURE SAFETY VALVE TEST REPORT				วันที่ทดสอบ TEST DATE	28 พฤศจิกายน 2567
ชื่อผู้ประกอบการ CLIENT	บริษัท สหวิริยพัฒน จำกัด (มหาชน) สาขา (1) เลขที่ 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมวิท สำนักงานปออง สำนักงานปออง จังหวัดฉะเชิงเทรา					
หมายเลขอุปกรณ์ Tag Number	PSV-001A	ขนาดทางเข้า Inlet Size	1 1/2"	ตัวกลางที่ใช้ทำงาน Service Medium	Natural gas	
ผู้ผลิต Manufacturer	FARRIS	ขนาดทางออก Outlet Size	3"	อุณหภูมิที่ใช้ทำงาน Temp	-	
รุ่น Model	-	ความดันระบบที่ตั้ง Set Pressure	75.0 psi	อัตราการระบาย Capacity	-	
หมายเลขผู้ผลิต Serial Number	605762-1-A10	ความดันย้อนกลับ Back Pressure	- psi	พื้นที่หน้าตัด Orifice Area	-	
ผลการทดสอบการระบาย / POP TEST RESULT (ASME VIII)						
ตัวกลางที่ใช้ทดสอบ Test Medium		ทดสอบก่อนปรับตั้ง Initial Test		ทดสอบหลังการปรับตั้ง Final Test		
<input checked="" type="checkbox"/> Nitrogen <input type="checkbox"/> Air <input type="checkbox"/> Water <input type="checkbox"/> Other		ความดันระบบ Pop Pressure		ความดันระบบ Pop Pressure		
เกณฑ์การผ่าน Criteria		ผลการทดสอบ Test Result		ผลการทดสอบ Test Result		
Acceptable Tolerance		<input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน		<input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน		
<input type="checkbox"/> Set Pressure UP to 70 psi (4.83 Bar)		<input type="checkbox"/> Fail		<input type="checkbox"/> Fail		
<input checked="" type="checkbox"/> Set Pressure Over 70 psi (4.83 Bar)		<input type="checkbox"/> Fail		<input type="checkbox"/> Fail		
± 3 % = 77.25 psi		หมายเหตุ Remark		หมายเหตุ Remark		
± 3 % = 72.75 psi		Valve not pop at 110%		Valve pass freely		
ผลการทดสอบการรั่วซึม / SEAT LEAKAGE TEST RESULT (API 527)						
เกณฑ์การผ่าน Criteria		ความดันที่ทดสอบการรั่วซึม Leak test Pressure				
Acceptable		Set Pressure < 50 Psi (3.45 Bar), Applied Pressure = - 5 psi (0.34 Bar) of Set Pressure				
Maximum Seat Leakage Rate BPM		<input checked="" type="checkbox"/> Set Pressure > 50 psi (3.45 Bar), Applied Pressure = 90% of Set Pressure				
Effective Orifice Sizes						
< 0.70 Inch						
> 0.70 Inch						
Soft Seat		Initial Test				
Metal Seat		Final Test				
15 - 1000 (1.03 - 68.9)		ความดันทดสอบ Test Pressure				
1500 (103.4)		- Bar				
2000 (137.9)		ความดันรั่วซึม Leakage Rate				
2500 (172.4)		- ฟองน้ำ BB/MIN				
3000 (206.8)		ผลการทดสอบ Test Result				
4000 (275.7)		<input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน				
5000 (344.7)		<input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน				
6000 (413.6)		<input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน				
		หมายเหตุ Remark				

Hybrid

integration

รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบความปลอดภัยของวาล์ว

รายงานเลขที่
REPORT No.
วันที่ทดสอบ
TEST DATE

HY-PSV-04/24
28 พฤศจิกายน 2567

PRESSURE SAFETY VALVE TEST REPORT

บริษัท สาขาวิศวกรรมเครื่องกล (มหาชน) สาขา (1)
เลขที่ 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมวิท
สำนักงานเขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร

หมายเลขวาล์ว Tag Number	PSV-001B	ขนาดท่อเข้า Inlet Size	1 1/2"	ตัวกลางที่ใช้งาน Service Medium	Natural gas
ผู้ผลิต Manufacturer	FARRIS	ขนาดท่อออก Outlet Size	3"	อุณหภูมิที่ใช้งาน Temp	-
รุ่น Model	-	ความดันระบบที่ตั้ง Set Pressure	75.0 psi	อัตราการระบาย Capacity	-
หมายเลขซีเรียล Serial Number	605762-2-A10	ความดันย้อนกลับ Back Pressure	- psi	พื้นที่หน้าตัด Orifice Area	-

ผลการทดสอบการระบาย / POP TEST RESULT (ASME VIII)

ตัวกลางที่ใช้ทดสอบ Test Medium	ทดสอบก่อนปรับแก้ Initial Test	ทดสอบหลังจากปรับแก้ Final Test
<input checked="" type="checkbox"/> Nitrogen <input type="checkbox"/> Water <input type="checkbox"/> Air <input type="checkbox"/> Other	ความดันระบบ Pop Pressure 76.0 psi	ความดันระบบ Pop Pressure - psi
เกณฑ์การยอมรับ Criteria	ผลการทดสอบ Test Result <input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail	ผลการทดสอบ Test Result <input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail
Set Pressure UP to 70 psi (4.83 Bar)	± 2 PSI = - psi	
Set Pressure Over 70 psi (4.83 Bar)	± 3 % = 77.25 psi 72.75	หมายเหตุ Remark

ผลการทดสอบการรั่วซึม / SEAT LEAKAGE TEST RESULT (API 527)

เกณฑ์การยอมรับ Criteria	เกณฑ์การยอมรับ Acceptable	ความดันที่ทดสอบการรั่วซึม Leak test Pressure
Set Pressure psi (BAR)	Maximum Seat Leakage Rate BPM Effective Orifice Sizes	<input type="checkbox"/> Set Pressure < 50 Psi (3.45 Bar), Applied Pressure = - 5 psi (0.34 Bar) Set Pressure <input checked="" type="checkbox"/> Set Pressure > 50 psi (3.45 Bar), Applied Pressure = 90% of Set Pressure
	< 0.70 inch 0 > 0.70 inch 0	ทดสอบก่อนปรับแก้ Initial Test
<input type="checkbox"/> Soft Seat <input checked="" type="checkbox"/> Metal Seat		ความดันทดสอบ Test Pressure - Bar
15 - 1000 (1.03 - 68.9)	<input checked="" type="checkbox"/> 40 <input type="checkbox"/> 20	ทดสอบหลังจากปรับแก้ Final Test
1500 (103.4)	<input type="checkbox"/> 60 <input type="checkbox"/> 30	ความดันทดสอบ Test Pressure - Bar
2000 (137.9)	<input type="checkbox"/> 80 <input type="checkbox"/> 40	อัตราการรั่วซึม Leakage Rate BB/MIN
2500 (172.4)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 50	ผลการทดสอบ Test Result <input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail
3000 (206.8)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 60	ผลการทดสอบ Test Result <input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail
4000 (275.7)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 80	
5000 (344.7)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 100	
6000 (413.6)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 100	หมายเหตุ Remark

Hybrid

integration

รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบความปลอดภัยของวาล์ว

รายงานเลขที่
REPORT No.
วันที่ทดสอบ
TEST DATE

HY-PSV-04/24
28 พฤศจิกายน 2567

PRESSURE SAFETY VALVE TEST REPORT

บริษัท สาขาวิศวกรรมเครื่องกล (มหาชน) สาขา (1)
เลขที่ 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมวิท
สำนักงานเขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร

หมายเลขวาล์ว Tag Number	605762-1-A10	ขนาดท่อเข้า Inlet Size	1 1/2"	ตัวกลางที่ใช้งาน Service Medium	Natural gas
ผู้ผลิต Manufacturer	FARRIS	ขนาดท่อออก Outlet Size	3"	อุณหภูมิที่ใช้งาน Temp	-
รุ่น Model	-	ความดันระบบที่ตั้ง Set Pressure	75.0 psi	อัตราการระบาย Capacity	-
หมายเลขซีเรียล Serial Number	605762-2-A10	ความดันย้อนกลับ Back Pressure	- psi	พื้นที่หน้าตัด Orifice Area	-

ผลการทดสอบการระบาย / POP TEST RESULT (ASME VIII)

ตัวกลางที่ใช้ทดสอบ Test Medium	ทดสอบก่อนปรับแก้ Initial Test	ทดสอบหลังจากปรับแก้ Final Test
<input checked="" type="checkbox"/> Nitrogen <input type="checkbox"/> Water <input type="checkbox"/> Air <input type="checkbox"/> Other	ความดันระบบ Pop Pressure 76.0 psi	ความดันระบบ Pop Pressure - psi
เกณฑ์การยอมรับ Criteria	ผลการทดสอบ Test Result <input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail	ผลการทดสอบ Test Result <input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail
Set Pressure UP to 70 psi (4.83 Bar)	± 2 PSI = - psi	
Set Pressure Over 70 psi (4.83 Bar)	± 3 % = 77.25 psi 72.75	หมายเหตุ Remark

ผลการทดสอบการรั่วซึม / SEAT LEAKAGE TEST RESULT (API 527)

เกณฑ์การยอมรับ Criteria	เกณฑ์การยอมรับ Acceptable	ความดันที่ทดสอบการรั่วซึม Leak test Pressure
Set Pressure psi (BAR)	Maximum Seat Leakage Rate BPM Effective Orifice Sizes	<input type="checkbox"/> Set Pressure < 50 Psi (3.45 Bar), Applied Pressure = - 5 psi (0.34 Bar) Set Pressure <input checked="" type="checkbox"/> Set Pressure > 50 psi (3.45 Bar), Applied Pressure = 90% of Set Pressure
	< 0.70 inch 0 > 0.70 inch 0	ทดสอบก่อนปรับแก้ Initial Test
<input type="checkbox"/> Soft Seat <input checked="" type="checkbox"/> Metal Seat		ความดันทดสอบ Test Pressure - Bar
15 - 1000 (1.03 - 68.9)	<input checked="" type="checkbox"/> 40 <input type="checkbox"/> 20	ทดสอบหลังจากปรับแก้ Final Test
1500 (103.4)	<input type="checkbox"/> 60 <input type="checkbox"/> 30	ความดันทดสอบ Test Pressure - Bar
2000 (137.9)	<input type="checkbox"/> 80 <input type="checkbox"/> 40	อัตราการรั่วซึม Leakage Rate BB/MIN
2500 (172.4)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 50	ผลการทดสอบ Test Result <input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail
3000 (206.8)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 60	ผลการทดสอบ Test Result <input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail
4000 (275.7)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 80	
5000 (344.7)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 100	
6000 (413.6)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 100	หมายเหตุ Remark

รูปที่ 1 การทดสอบความปลอดภัย

รูปที่ 2 การทดสอบความปลอดภัย

รูปที่ 3 การทดสอบความปลอดภัย / POP TEST

รูปที่ 4 การทดสอบความปลอดภัย / POP TEST

รูปที่ 5 การทดสอบการรั่วซึม / SEAT LEAKAGE TEST

รูปที่ 6 การทดสอบการรั่วซึม

Hybrid

integration

รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบความปลอดภัยของวาล์ว

รายงานเลขที่
REPORT No.
วันที่ทดสอบ
TEST DATE

HY-PSV-04/24
28 พฤศจิกายน 2567

PRESSURE SAFETY VALVE TEST REPORT

บริษัท สาขาวิศวกรรมเครื่องกล (มหาชน) สาขา (1)
เลขที่ 160 หมู่ที่ 14 ถนนสุขุมวิท
สำนักงานเขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร

หมายเลขวาล์ว Tag Number	605762-2-A10	ขนาดท่อเข้า Inlet Size	1 1/2"	ตัวกลางที่ใช้งาน Service Medium	Natural gas
ผู้ผลิต Manufacturer	FARRIS	ขนาดท่อออก Outlet Size	3"	อุณหภูมิที่ใช้งาน Temp	-
รุ่น Model	-	ความดันระบบที่ตั้ง Set Pressure	75.0 psi	อัตราการระบาย Capacity	-
หมายเลขซีเรียล Serial Number	605762-1-A10	ความดันย้อนกลับ Back Pressure	- psi	พื้นที่หน้าตัด Orifice Area	-

ผลการทดสอบการระบาย / POP TEST RESULT (ASME VIII)

ตัวกลางที่ใช้ทดสอบ Test Medium	ทดสอบก่อนปรับแก้ Initial Test	ทดสอบหลังจากปรับแก้ Final Test
<input checked="" type="checkbox"/> Nitrogen <input type="checkbox"/> Water <input type="checkbox"/> Air <input type="checkbox"/> Other	ความดันระบบ Pop Pressure 76.0 psi	ความดันระบบ Pop Pressure - psi
เกณฑ์การยอมรับ Criteria	ผลการทดสอบ Test Result <input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail	ผลการทดสอบ Test Result <input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail
Set Pressure UP to 70 psi (4.83 Bar)	± 2 PSI = - psi	
Set Pressure Over 70 psi (4.83 Bar)	± 3 % = 77.25 psi 72.75	หมายเหตุ Remark

ผลการทดสอบการรั่วซึม / SEAT LEAKAGE TEST RESULT (API 527)

เกณฑ์การยอมรับ Criteria	เกณฑ์การยอมรับ Acceptable	ความดันที่ทดสอบการรั่วซึม Leak test Pressure
Set Pressure psi (BAR)	Maximum Seat Leakage Rate BPM Effective Orifice Sizes	<input type="checkbox"/> Set Pressure < 50 Psi (3.45 Bar), Applied Pressure = - 5 psi (0.34 Bar) Set Pressure <input checked="" type="checkbox"/> Set Pressure > 50 psi (3.45 Bar), Applied Pressure = 90% of Set Pressure
	< 0.70 inch 0 > 0.70 inch 0	ทดสอบก่อนปรับแก้ Initial Test
<input type="checkbox"/> Soft Seat <input checked="" type="checkbox"/> Metal Seat		ความดันทดสอบ Test Pressure - Bar
15 - 1000 (1.03 - 68.9)	<input checked="" type="checkbox"/> 40 <input type="checkbox"/> 20	ทดสอบหลังจากปรับแก้ Final Test
1500 (103.4)	<input type="checkbox"/> 60 <input type="checkbox"/> 30	ความดันทดสอบ Test Pressure - Bar
2000 (137.9)	<input type="checkbox"/> 80 <input type="checkbox"/> 40	อัตราการรั่วซึม Leakage Rate BB/MIN
2500 (172.4)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 50	ผลการทดสอบ Test Result <input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail
3000 (206.8)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 60	ผลการทดสอบ Test Result <input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน <input type="checkbox"/> Fail
4000 (275.7)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 80	
5000 (344.7)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 100	
6000 (413.6)	<input type="checkbox"/> 100 <input type="checkbox"/> 100	หมายเหตุ Remark

รูปที่ 1 การทดสอบความปลอดภัย

รูปที่ 2 การทดสอบความปลอดภัย

รูปที่ 3 การทดสอบความปลอดภัย / POP TEST

รูปที่ 4 การทดสอบความปลอดภัย / POP TEST

รูปที่ 5 การทดสอบการรั่วซึม / SEAT LEAKAGE TEST

รูปที่ 6 การทดสอบการรั่วซึม



Certificate of Calibration

Certificate No.: WK2406-067-4

Page 1 of 2

Customer : Hybrid Integration Co.,Ltd.
28/165-166 Moo 4, Chaengwattana-Pakkret 34,
Chaengwattana Rd., Bangtarad, Pakkret, Nonthaburi 11120

Instrument : Pressure Gauge
Manufacturer : Nuova Fima
Model : 25 bar
Serial No. : 45935
Identity No. : EQNO.03/087
Range : 0 bar to 25 bar
Resolution : 0.2 bar
Calibration Method : CP-WK-M09

Ambient Temperature : (23 ± 2) °C
Humidity : (50 ± 15) %RH
Received Date : 10-Jun-24
Calibrated Date : 12-Jun-24
Issued Date : 17-Jun-24
Calibrated Location : In Lab

Reference standard instruments :

Instrument	Serial No.	Certificate No.	Due Date	Traceability to
Digital Pressure Indicator	3320093	24P1362	22-Apr-25	TPA

TPA : Technology Promotion Association (Thailand-Japan)
This result calibrate was found accurate as shown on date place of calibrate only
This certificate is traceability to the International System of Unit (SI)

The reported uncertainty of measurement was based on a standard uncertainty multiplied by a coverage factor $k = 2$, providing a level of confidence approximately 95 %

Calibrated by : Mr.Thippatani Mungpungklang

This certificate may not be reproduced except in full unless permission for the reproduction has been obtained in writing from the laboratory.

F5100

REV.00 27 Oct 16



Calibration Results

Certificate No.: WK2406-067-4

Page 2 of 2

Calibration Result of the Accuracy

Function : Pressure Measurement
Range : 0 bar to 25 bar
Resolution : 0.2 bar

Unit: bar				
Direction	Applied Pressure	UUC Indication	Error	Uncertainty (± bar)
Increasing	0.00	0.0	0.00	0.18
	5.17	5.0	-0.17	0.18
	10.23	10.0	-0.23	0.18
	15.23	15.0	-0.23	0.18
	20.23	20.0	-0.23	0.18
	25.32	25.0	-0.32	0.18
Decreasing	25.32	25.0	-0.32	0.18
	20.23	20.0	-0.23	0.18
	15.23	15.0	-0.23	0.18
	10.23	10.0	-0.23	0.18
	5.13	5.0	-0.13	0.18
	0.00	0.0	0.00	0.18

(X) Without Adjustment () After Adjustment

This certificate may not be reproduced except in full unless permission for the reproduction has been obtained in writing from the laboratory.
**** End of Certificate****

Seat Tightness of Pressure Relief Valves

API STANDARD 527
FIFTH EDITION, JULY 2020



American
Petroleum
Institute

Special Notes

API publications necessarily address problems of a general nature. With respect to particular circumstances, local, state, and federal laws and regulations should be reviewed. The use of API publications is voluntary. In some cases, third parties or authorities having jurisdiction may choose to incorporate API standards by reference and may mandate compliance.

Neither API nor any of API's employees, subcontractors, consultants, committees, or other assignees make any warranty or representation, either express or implied, with respect to the accuracy, completeness, or usefulness of the information contained herein, or assume any liability or responsibility for any use, or the results of such use, of any information or process disclosed in this publication. Neither API nor any of API's employees, subcontractors, consultants, or other assignees represent that use of this publication would not infringe upon privately owned rights.

API publications may be used by anyone desiring to do so. Every effort has been made by the Institute to assure the accuracy and reliability of the data contained in them; however, the Institute makes no representation, warranty, or guarantee in connection with this publication and hereby expressly disclaims any liability or responsibility for loss or damage resulting from its use or for the violation of any authorities having jurisdiction with which this publication may conflict.

API is not undertaking to meet the duties of employers, manufacturers, or suppliers to warn and properly train and equip their employees, and others exposed, concerning health and safety risks and precautions, nor undertaking their obligations to comply with authorities having jurisdiction.

Information concerning safety and health risks and proper precautions with respect to particular materials and conditions should be obtained from the employer, the manufacturer or supplier of that material, or the material safety data sheet.

Work sites and equipment operations may differ. Users are solely responsible for assessing their specific equipment and premises in determining the appropriateness of applying the standard. At all times users should employ sound business, scientific, engineering, and judgment safety when using this standard.

API publications are published to facilitate the broad availability of proven, sound engineering and operating practices. These publications are not intended to obviate the need for applying sound engineering judgment regarding when and where these publications should be used. The formulation and publication of API publications is not intended in any way to inhibit anyone from using any other practices.

Any manufacturer marking equipment or materials in conformance with the marking requirements of an API standard is solely responsible for complying with all the applicable requirements of that standard. API does not represent, warrant, or guarantee that such products do in fact conform to the applicable API standard.

All rights reserved. No part of this work may be reproduced, translated, stored in a retrieval system, or transmitted by any means, electronic, mechanical, photocopying, recording, or otherwise, without prior written permission from the publisher. Contact the Publisher, API Publishing Services, 200 Massachusetts Avenue, NW, Suite 1100, Washington, DC 20001-5571.

Copyright © 2020 American Petroleum Institute

ii

Accessed by account: University of Toronto | Date: Tue Aug 11 01:42:52 2020 | IP address: 142.150.190.39

Foreword

Nothing contained in any API publication is to be construed as granting any right, by implication or otherwise, for the manufacture, sale, or use of any method, apparatus, or product covered by letters patent. Neither should anything contained in the publication be construed as insuring anyone against liability for infringement of letters patent.

The verbal forms used to express the provisions in this document are as follows.

Shall: As used in a standard, "shall" denotes a minimum requirement to conform to the standard.

Should: As used in a standard, "should" denotes a recommendation or that which is advised but not required to conform to the standard.

May: As used in a standard, "may" denotes a course of action permissible within the limits of a standard.

Can: As used in a standard, "can" denotes a statement of possibility or capability.

This document was produced under API standardization procedures that ensure appropriate notification and participation in the developmental process and is designated as an API standard. Questions concerning the interpretation of the content of this publication or comments and questions concerning the procedures under which this publication was developed should be directed in writing to the Director of Standards, American Petroleum Institute, 200 Massachusetts Avenue, Suite 1100, Washington, DC 20001. Requests for permission to reproduce or translate all or any part of the material published herein should also be addressed to the director.

Generally, API standards are reviewed and revised, reaffirmed, or withdrawn at least every five years. A one-time extension of up to two years may be added to this review cycle. Status of the publication can be ascertained from the API Standards Department, telephone (202) 682-8000. A catalog of API publications and materials is published annually by API, 200 Massachusetts Avenue, Suite 1100, Washington, DC 20001.

Suggested revisions are invited and should be submitted to the Standards Department, API, 200 Massachusetts Avenue, Suite 1100, Washington, DC 20001, standards@api.org. Generally, API standards are reviewed and revised, reaffirmed, or withdrawn at least every five years. A one-time extension of up to two years may be added to this review cycle. Status of the publication can be ascertained from the API Standards Department, telephone (202) 682-8000. A catalog of API publications and materials is published annually by API, 200 Massachusetts Avenue, Suite 1100, Washington, DC 20001.

Suggested revisions are invited and should be submitted to the Standards Department, API, 200 Massachusetts Avenue, Suite 1100, Washington, DC 20001, standards@api.org.

iii

Accessed by account: University of Toronto | Date: Tue Aug 11 01:42:52 2020 | IP address: 142.150.190.39

Contents

1	Scope	1
2	Testing with Air	1
2.1	Test Apparatus	1
2.2	Procedure	2
2.3	Acceptance Criteria	2
3	Testing with Steam	3
3.1	Procedure	3
3.2	Acceptance Criteria	3
4	Testing with Water	4
4.1	Procedure	4
4.2	Acceptance Criteria	4
5	Testing with Air—Another Method	4
5.1	Type of Valve to be Tested	4
5.2	Procedure	4
5.3	Acceptance Criteria	5

Figures

1	Apparatus to Test Seat Tightness with Air	1
2	Device to Relieve Body Pressure Caused by Accidental Popping of the Valve	2

Tables

1	Maximum Seat Leakage Rates for Metal-Seated Pressure Relief Valves	3
---	--	---

Seat Tightness of Pressure Relief Valves

1 Scope

This standard describes methods of determining the seat tightness of metal- and soft-seated pressure relief valves, including those of conventional, bellows, and pilot-operated designs.

The maximum acceptable leakage rates are defined for pressure relief valves with set pressures from 103 kPa gauge (15 psig) to 41,400 kPa gauge (6000 psig). If greater seat tightness is required, the purchaser shall specify it in the purchase order.

The test medium for determining the seat tightness—air, steam, or water—shall be the same as that used for determining the set pressure of the valve.

For dual-service valves, the test medium—air, steam, or water—shall be the same as the primary relieving medium.

To ensure safety, the procedures outlined in this standard shall be performed by persons experienced in the use and functions of pressure relief valves.

CAUTION — When looking for leakage, the observer shall use a mirror or some other indirect means of observation so that the observer's face is not in line with the outlet of the valve, in case the valve accidentally pops.

2 Testing with Air

2.1 Test Apparatus

A test arrangement for determining seat tightness with air is shown in Figure 1. Leakage shall be measured using a tube with an outside diameter of 7.9 mm ($\frac{5}{16}$ in.) and a wall thickness of 0.89 mm (0.035 in.). The tube end shall be cut square and smooth. The tube opening shall be 12.7 mm ($\frac{1}{2}$ in.) below the surface of the water. The tube shall be perpendicular to the surface of the water.

Arrangement shall be made to safely relieve or contain body pressure in case the valve accidentally pops (see Figure 2).

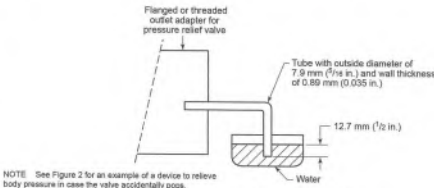


Figure 1—Apparatus to Test Seat Tightness with Air

v

Accessed by account: University of Toronto | Date: Tue Aug 11 01:42:52 2020 | IP address: 142.150.190.39

1

Accessed by account: University of Toronto | Date: Tue Aug 11 01:42:52 2020 | IP address: 142.150.190.39

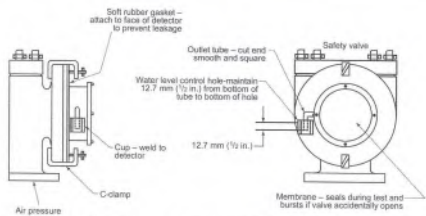


Figure 2—Device to Relieve Body Pressure Caused by Accidental Popping of the Valve

2.2 Procedure¹

2.2.1 Test Medium

The test medium shall be air (or nitrogen) near ambient temperature.

2.2.2 Test Configuration

The valve shall be vertically mounted on the test stand, and the test apparatus shall be attached to the valve outlet, as shown in Figure 1. All openings—including but not limited to caps, drain holes, vents, and outlets—shall be closed. See Figure 2 for an example of a device to relieve body pressure in case the valve accidentally pops.

2.2.3 Test Pressure

For a valve whose set pressure is greater than 345 kPa gauge (50 psig), the leakage rate in bubbles per minute shall be determined with the test pressure at the valve inlet held at 90 % of the set pressure. For a valve set at 345 kPa gauge (50 psig) or less, the test pressure shall be held at 34.5 kPa (5 psi) less than the set pressure.

2.2.4 Leakage Test

Before the leakage test, the set pressure shall be demonstrated, and all valve body joints and fittings should be checked with a suitable solution to ensure that all joints are tight.

Before the bubble count, the test pressure shall be applied for at least one minute for a valve whose nominal pipe size is 50 mm (2 in.) or smaller, two minutes for a valve whose nominal pipe size is 65 mm, 80 mm, or 100 mm (2½, 3 in., or 4 in.), and five minutes for a valve whose nominal pipe size is 150 mm (6 in.) or larger. The valve shall then be observed for leakage for at least one minute.

2.3 Acceptance Criteria

For a valve with a metal seat, the leakage rate in bubbles per minute shall not exceed the appropriate value in Table 1. For a soft-seated valve, there shall be no leakage for one minute (0 bubbles/min).

¹ Users of procedures should not rely exclusively on the information contained in this document. Sound business, scientific, engineering, and safety judgment should be used in employing the information contained herein. Where applicable, authorities having jurisdiction should be consulted.

Table 1—Maximum Seat Leakage Rates for Metal-Seated Pressure Relief Valves

Set Pressure at 15.6 °C (60 °F) kPa gauge (psig)	Orifice Diameter Less Than or Equal to 18 mm (0.700 in.)		Orifice Diameter Greater Than 18 mm (0.700 in.)	
	Leakage Rate (bubbles/min)	Approximate Leakage/24 hr Standard m³ (ft³)	Leakage Rate (bubbles/min)	Approximate Leakage/24 hr Standard m³ (ft³)
103 to 6900 (15 to 1000)	40	0.017 (0.60)	20	0.0085 (0.30)
10,300 (1500)	60	0.026 (0.90)	30	0.013 (0.45)
13,800 (2000)	80	0.034 (1.20)	40	0.017 (0.60)
17,200 (2500)	100	0.043 (1.50)	50	0.021 (0.75)
20,700 (3000)	100	0.043 (1.50)	60	0.026 (0.90)
27,600 (4000)	100	0.043 (1.50)	80	0.034 (1.20)
34,500 (5000)	100	0.043 (1.50)	100	0.043 (1.50)
41,400 (6000)	100	0.043 (1.50)	100	0.043 (1.50)

3 Testing with Steam

3.1 Procedure

3.1.1 Test Medium

The test medium shall be saturated steam.

3.1.2 Test Configuration

The valve shall be vertically mounted on the steam test stand.

3.1.3 Test Pressure

For a valve whose set pressure is greater than 345 kPa gauge (50 psig), the seat tightness shall be determined with the test pressure at the valve inlet held at 90 % of the set pressure. For a valve set at 345 kPa gauge (50 psig) or less, the test pressure shall be held at 34.5 kPa (5 psi) less than the set pressure.

3.1.4 Leakage Test

Before starting the seat tightness test, the set pressure shall be demonstrated, and the test pressure shall be held for at least three minutes. Any condensate in the body bowl shall be removed before the seat tightness test. Air (or nitrogen) may be used to dry condensate.

After any condensate has been removed, the inlet pressure shall be increased to the test pressure. Tightness shall then be checked visually using a black background. The valve shall then be observed for leakage for at least one minute.

3.2 Acceptance Criteria

For both metal- and soft-seated valves, there shall be no audible or visible leakage for one minute.

4 Testing with Water

4.1 Procedure

4.1.1 Test Medium

The test medium shall be water near ambient temperature.

4.1.2 Test Configuration

The valve shall be vertically mounted on the water test stand.

4.1.3 Test Pressure

For a valve whose set pressure is greater than 345 kPa gauge (50 psig), the seat tightness shall be determined with the test pressure at the valve inlet held at 90 % of the set pressure. For a valve set at 345 kPa gauge (50 psig) or less, the test pressure shall be held at 34.5 kPa (5 psi) less than the set pressure.

4.1.4 Leakage Test

Before starting the seat tightness test, the set pressure shall be demonstrated, and the outlet body bowl shall be filled with water, which shall be allowed to stabilize with no visible flow from the valve outlet. The inlet pressure shall then be increased to the test pressure. The valve shall then be observed for one minute at the test pressure.

4.2 Acceptance Criteria

For a metal-seated valve whose inlet has a nominal pipe size of 1 in. or larger, the leakage rate shall not exceed 10 cm³/min. of nominal inlet size. For a metal-seated valve whose inlet has a nominal pipe size of less than 1 in., the leakage rate shall not exceed 10 cm³/min. For soft-seated valves, there shall be no leakage for one minute.

5 Testing with Air—Another Method

5.1 Type of Valve to be Tested

Valves with open bonnets—bonnets that cannot be readily sealed, as specified in 2.2.2—may be tested in accordance with this section instead of Section 2.

This alternative method shall not be used to test valves in which air bubbles can travel to the open bonnet through any passageway inside the valve guide without being observed at the valve outlet.

5.2 Procedure

5.2.1 Test Medium

The test medium shall be air (or nitrogen) near ambient temperature.

5.2.2 Test Configuration

The valve shall be vertically mounted on the air test stand. The valve outlet shall be partially sealed with water to ~12.7 mm (½ in.) above the nozzle's seating surface.

5.2.3 Test Pressure

For a valve whose set pressure is greater than 345 kPa gauge (50 psig), the leakage rate in bubbles per minute shall be determined with the test pressure at the valve inlet held at 90 % of the set pressure. For a valve set at 345 kPa gauge (50 psig) or less, the test pressure shall be held at 34.5 kPa (5 psi) less than the set pressure.

5.2.4 Leakage Test

Before starting the seat tightness test, the set pressure shall be demonstrated, and the outlet body bowl shall be filled with water to the level of the partial seal. The inlet pressure shall then be increased to the test pressure and held at this pressure for one minute before the bubble count. The valve shall then be observed for leakage for at least one minute.

5.3 Acceptance Criteria

For a valve with a metal seat, the leakage rate in bubbles per minute shall not exceed 50 % of the appropriate value in Table 1. For a soft-seated valve, there shall be no leakage for one minute (0 bubbles/min).

NOTE: Use of nonreclosing pressure relief devices of some types may be advisable on vessels containing substances that may render a pressure relief valve inoperative, where a loss of valuable material by leakage should be avoided, or where contamination of the atmosphere by leakage of noxious fluids must be avoided. The use of rupture disk devices may also be advisable when very rapid rates of pressure rise may be encountered.

(f) Vessels that are to operate completely filled with liquid shall be equipped with pressure relief devices designed for liquid service, unless otherwise protected against overpressure.

(g) The pressure relief devices required in (a) above need not be installed directly on a pressure vessel when either of the following conditions apply:

(1) The source of pressure is external to the vessel and is under such positive control that the pressure in the vessel cannot exceed the maximum allowable working pressure at the operating temperature except as permitted in (c) above [see UG-99], or under the conditions set forth in Nonmandatory Appendix M.

(2) There are no intervening stop valves between the vessel and the pressure relief device or devices except as permitted under UG-135(d).

NOTE: Pressure reducing valves and similar mechanical or electrical control instruments, except for pilot-operated pressure relief valves as permitted in UG-126(b), are not considered as sufficiently positive in action to prevent excess pressures from being developed.

(h) Pressure relief valves for steam service shall meet the requirements of UG-131(h).

UG-126 PRESSURE RELIEF VALVES⁴⁴

(a) Safety, safety relief, and relief valves shall be of the direct spring-loaded type.

(b) Pilot-operated pressure relief valves may be used, provided that the pilot is self-actuated and the main valve will open automatically at not over the set pressure and will discharge its full rated capacity if some essential part of the pilot should fail.

(c) The set pressure tolerances, plus or minus, of pressure relief valves shall not exceed 2 psi (15 kPa) for pressures up to and including 70 psi (500 kPa) and 3% for pressures above 70 psi (500 kPa).

UG-127 NONRECLOSING PRESSURE RELIEF DEVICES

(a) Rupture Disk Devices⁴⁵

(1) General. Every rupture disk shall have a marked burst pressure established by rules of UG-137(d)(3) within a manufacturing design range⁴⁶ at a specified disk temperature⁴⁷ and shall be marked with a lot⁴⁸ number. The burst pressure tolerance at the specified disk temperature shall not exceed ± 2 psi (± 15 kPa) for marked burst pressure up to and including 40 psi (300 kPa) and $\pm 5\%$ for marked burst pressure above 40 psi (300 kPa).

(2) Relieving Capacity. Rupture disk devices certified using the flow resistance method shall use (-a), and rupture disk devices certified using the coefficient of discharge method shall use (-b) below.

(-a) The rated flow capacity of a pressure relief system that uses a rupture disk device as the sole relieving device shall be determined by a value calculated under the requirements of (-1) or (-2) below.

(-1) When the rupture disk device discharges directly to the atmosphere and

(-a) is installed within eight pipe diameters from the vessel nozzle entry; and

(-a) with a length of discharge pipe not greater than five pipe diameters from the rupture disk device; and

(-c) the nominal diameters of the inlet and discharge piping are equal to or greater than the stamped NPS (DN) designator of the device, the calculated relieving capacity of a pressure relief system shall not exceed a value based on the applicable theoretical flow equation [see UG-131(e)(2) and Mandatory Appendix 11] for the various media multiplied by a coefficient of discharge K equal to 0.62. The area A in the theoretical flow equation shall be the minimum net flow area⁴⁹ as specified by the rupture disk device Manufacturer.

(-2) The calculated capacity of any pressure relief system may be determined by analyzing the total system resistance to flow. This analysis shall take into consideration the flow resistance of the rupture disk device, piping and piping components including the exit nozzle on the vessel, elbows, tees, reducers, and valves. The calculation shall be made using accepted engineering practices for determining fluid flow through piping systems. This calculated relieving capacity shall be multiplied by a factor of 0.90 or less to allow for uncertainties inherent with this method. The certified flow resistance⁵⁰ K_F for the rupture disk device, expressed as the velocity head loss, shall be determined in accordance with UG-131(n) through UG-131(o).

(-4) The relieving capacity of the pressure relief system that uses a rupture disk device as the sole relieving device shall be determined by taking into consideration the certified capacity marked on the device and the characteristics of the system fluid and system components upstream and downstream of the rupture disk device. The certified coefficient of discharge K_D for the rupture disk device shall be determined in accordance with UG-131(b) through UG-131(j).

(3) Application of Rupture Disks

(-a) A rupture disk device may be used as the sole pressure-relieving device on a vessel.

เอกสารที่ 2-37

หนังสือนำเสนอผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับ
ความร้อน แสงสว่าง และเสียงภายในสถานประกอบกิจการ
(รสน.1 รสน.2 และ รสน.3)

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน

๑. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด 22/03/2568

๒. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด (กรณีใช้เครื่องตรวจวัดมากกว่า ๑ เครื่อง ให้เพิ่มข้อมูลเป็นลำดับตาราง)

เครื่องตรวจวัดความร้อน (ชนิด/ประเภท)	ยี่ห้อรุ่น	หมายเลขเครื่อง (serial number)	มาตรฐานเครื่องตรวจวัด	วัน/เดือน/ปี (เปรียบเทียบความถูกต้อง)	หมายเหตุ
๑. Heat Stress WBGT Meter (No.B32)	Quest Technologies/QUESTe mp 32	TPH050015	ISO 7243	20/03/2567 - 22/03/2568	
๒. Heat Stress WBGT Meter (No.B33)	Quest Technologies/QUESTe mp 32	TPK120034	ISO 7243	21/10/2567 - 22/03/2568	
๓. Heat Stress WBGT Meter (No.R04)	Quest Technologies/QUESTe mp 32	TEN040005	ISO 7243	30/08/2567 - 22/03/2568	

๓. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน

ลำดับ ของ SEG	บริเวณที่ ทำ	ชื่อ - นามสกุล ของลูกจ้าง ในแต่ละ SEG	เวลาตรวจวัดน -น	อุณหภูมิในสภาวะการทำงาน <input type="checkbox"/>					ลักษณะงาน	ภาระงาน (Work Load , WL)			ผลการประเมิน น ๔ (ระบุว่าเกิน	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข
				T _{NWB}	T _{DB}	T _{GT}	WBGT in/out	WBGT เฉลี่ย		พลังงาน ที่ใช้ (Kcal/hr)	พลังงาน ที่ใช้เฉลี่ย (Kcal/hr)	ระดับ ภาระงาน (หนัก/ปานกลาง/เบา)		
๑	1	แผนกเตา บริเวณ เตาเผาเหล็ก	10:00-12:00	27.50	35.20	37.30		30.30	จัดเรียง เหล็กให้ ตรงตำแหน่ง เตาเผา			ปานกลาง	ไม่เกินเกณฑ์	-
	2	แผนกเค รื่องรีด บริเวณ เครื่องรีดหยาบ	10:10-12:10	27.60	36.00	36.90		30.40	นำเหล็ก ออกจาก เตาเผา มาเข้า			ปานกลาง	ไม่เกินเกณฑ์	-

								เครื่องรีดหยาบ					
3	แผนกระบายความร้อนบริเวณเครื่องระบายความร้อน	0:20-12:20	27.70	36.00	34.60		30.50	เหล็กที่ผ่านการรีดถูกส่งมายังรางระบายความร้อน			ปานกลาง	ไม่เกินเกณฑ์	-

หมายเหตุ ๑) SEG หรือ Similar Exposure Group หมายถึงกลุ่มผู้ปฏิบัติงานผู้ซึ่งสัมผัสสภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อนเหมือนกัน คือ ลักษณะงานพื้นที่การทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยงเหมือนกัน

๒) บริเวณที่ทำการตรวจวัด ให้แนบแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัด ระบุจุดตั้งเครื่องมือ และแหล่งกำเนิดความร้อนเป็นเอกสารแนบ

๓) กรณีที่ลักษณะงานที่ลูกจ้างปฏิบัติมีความแตกต่างกันหรือผสมผสานให้แสดงวิธีคำนวณระดับภาระงาน (Work-Load Assessment) โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

๔) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามกฎหมายกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ ความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ.๒๕๕๙ หมวด ๑ ความร้อน ข้อ ๒

๕) กรณีผลการประเมินเกินเกณฑ์มาตรฐานให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง

๑. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด 27/06/2568

๒. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด (กรณีใช้เครื่องตรวจวัดมากกว่า ๑ เครื่อง ให้เพิ่มข้อมูลเป็นลำดับตาราง)

เครื่องตรวจวัด ความเข้มของแสงสว่าง	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (serial number)	มาตรฐานเครื่อง	ค่าการปรับศูนย์ (Zeroing) ณ วันที่ตรวจวัด (ลักซ์)	วัน/เดือน/ปี (เปรียบเทียบความถูกต้อง)	หมายเหตุ
๑. Light Meter (No.B08)	EXTECH INSTRUMENT S/407026	A.052156/A.052156	C.I.E. Photopic	0.00	06/08/2567	-

๓. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบพื้นที่ (Area Measurement)

เวลาตรวจวัด	พื้นที่ตรวจวัด ๑	ลักษณะงาน	ผลการตรวจวัด (ลักซ์)		ผลการประเมิน ๒ (ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์ /)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแก้ไข ๓
			ค่าเฉลี่ยที่วัดได้	ค่าต่ำสุด		
<input type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา	บริเวณห้องประชุม Co	ประชุม	437.00	427.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-
11:00 - 13:00 น.	บริเวณท่าเทียบเรือ	พื้นที่ทั่วไป	2,716.00	1,749.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ Inspection B	ตรวจสอบชิ้นงาน	1,185.00	782.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณกลับเหล็ก	วางแผนเหล็ก	1,364.00	1,310.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณทางเดิน Line	ทางเดิน	199.00	101.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณทางเดิน	ทางเดิน	216.00	101.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณบันได	บันได	145.00	120.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องประชุม Co	ประชุม	653.00	608.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณโรงอาหาร	รับประทานอาหาร	339.00	297.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องประชุม Co	ประชุม	429.00	414.00	เป็นไปตามเกณฑ์	-

หมายเหตุ ๑) พื้นที่ตรวจวัดให้แนบแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัด ระบุตำแหน่งดวงไฟ แหล่งแสงธรรมชาติเป็นเอกสารแนบ

๒) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานความเข้มของแสงสว่าง ลงวันที่ ๒๗ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๐ ข้อ ๔

๓) กรณีผลการประเมินเป็นไปตามเกณฑ์แต่แสงสว่างมีผลกระทบต่อการปฏิบัติงานของลูกจ้าง และกรณีไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน ให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

๔. ผลการตรวจวัดสภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่างแบบใช้สายตามองเฉพาะจุด (Spot Measurement)

เวลาตรวจวัด	ชื่อ - นามสกุล ของลูกจ้าง	ลักษณะงาน ลักษณะพื้นที่ / ๑	ค่าที่วัดได้ (ลักซ์)	ค่าความเข้มของแสงส ว่าง		ผลการประเมิน ^๓ ระบุว่าเป็นไปตามเกณฑ์ /	ข้อเสนอแนะ และวิธีการปรับปรุงแ กไข ^๔
			พื้นที่๑	พื้นที่๒	พื้นที่๓		
<input type="checkbox"/> ช่วงกลางวัน เวลา	๑.	บริเวณห้องน้ำ	273.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
11:00 - 13:00 น.	๒.	บริเวณจุดติดสตีกเกอร์	380.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๓.	บริเวณซังแผ่นเหล็ก Li	238.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๔.	บริเวณ Line Shear 4	375.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๕.	บริเวณ Line Shear 3	1,150.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๖.	บริเวณ Line Shear 2	255.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๗.	บริเวณ Line Shear 1	356.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๘.	บริเวณ Line Shear 0	2,700.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๙.	บริเวณห้องค	221.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๑๐.	บริเวณตัดแก๊ส QC	331.00			เป็นไปตามเกณฑ์	
	๑๑.	บริเวณห้องน้ำ	501.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๑๒.	บริเวณโต๊ะค	464.00			เป็นไปตามเกณฑ์	
	๑๓.	บริเวณห้องน้ำ	874.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๑๔.	บริเวณห้องค	893.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๑๕.	บริเวณเครื่อง Grindin	448.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๑๖.	ห้องปฏิบัติกา	301.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๑๗.	บริเวณห้อง cnc /	431.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๑๘.	บริเวณห้องน้ำ	110.00			ไม่เป็นไปตามเกณฑ์	ดังเอกสารแนบ
	๑๙.	บริเวณห้องน้ำ	201.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	๒๐.	ห้องพยาบาล /	125.00			ไม่เป็นไปตามเกณฑ์	ดังเอกสารแนบ
		บริเวณ Office	604.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
		บริเวณสไตร์/	422.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
		บริเวณห้องค	221.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
		บริเวณตัดวัตถุดิบ	310.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
		บริเวณห้องบ้	418.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-

	บริเวณนำ Slab	218.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้อง Office	831.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ Office จัดส่ง	412.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณโต๊ะป	518.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณพนสี/งานพนสี	1,235.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องควบคุม 2	558.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ Office HR	455.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องค	482.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องท	420.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ Inspection B	623.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ office Payrol	437.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณดิงหา	200.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณดิงหา	211.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ Plate Proces	238.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	ห้อง Office Plate Pr	407.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องควบคุม Le	437.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณจุดชน	284.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องค	414.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องเครื่องซัง/	404.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ Office ผลิต /	733.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องควบคุม C	1,068.00		เป็นไปตามเกณฑ์	-

	บริเวณป้อมย	974.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องจัดซื้อ /	410.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ Leveller /	475.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณ Office	440.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องค	232.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องสอบเทียบ	602.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องค	325.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-
	บริเวณห้องท	546.00			เป็นไปตามเกณฑ์	-

หมายเหตุ ๑) พื้นที่ตรวจวัดให้แนบแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัด ระบุตำแหน่งดวงไฟ แหล่งแสงธรรมชาติเป็นเอกสารแนบ

๒) ค่าความเข้มของแสงสว่างบริเวณพื้นที่โดยรอบ กรณีความเข้มของแสงสว่างในบริเวณใช้สายตามองเฉพาะจุด (พื้นที่ ๑) มีความเข้มของแสงสว่างตั้งแต่ ๑,๐๐๐ ลักซ์

๓) ผลการประเมินใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานความเข้มของแสงสว่าง ลงวันที่ ๒๗ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๖๐ ข้อ ๔

๔) กรณีผลการประเมินเป็นไปตามเกณฑ์แต่แสงสว่างมีผลกระทบต่อการปฏิบัติงานของลูกจ้าง และกรณีไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน ให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับเสียง

๑. วัน เดือน ปี ที่ตรวจวัด 22/03/2568

๒. เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด (กรณีใช้เครื่องตรวจวัดมากกว่า ๑ เครื่อง ให้เพิ่มข้อมูลเป็นลำดับตาราง)

ชนิด/ประเภทเครื่องตรวจวัด ระดับความดังเสียง (SLM/Noise Dosimeter)	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (serial number)	มาตรฐานเครื่อง	วัน/เดือน/ปี (เปรียบเทียบความถูกต้อง)	หมายเหตุ
๑. Sound Level Meter (No.R40)	ACO/6236	00192052	IEC61672	21/02/2568 - 22/03/2568	-
๒. Sound Level Meter (No.R41)	ACO/6236	00192053	IEC61672	21/02/2568 - 22/03/2568	-
๓. Sound Level Meter (No.R50)	ACO/6236	00192062	IEC61672	21/02/2568 - 22/03/2568	-

๓. อุปกรณ์ที่ใช้ในการปรับเทียบความถูกต้องของเครื่องมือตรวจวัดระดับความดังเสียง

อุปกรณ์ปรับเทียบความถูกต้อง	ยี่ห้อ/รุ่น	หมายเลขเครื่อง (serial number)	มาตรฐานเครื่อง	หมายเหตุ
๑. Acoustic Calibrator	ACO/2127	130006	IEC 60942	-

๔. ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับเสียงด้วยเครื่องตรวจวัดระดับความดังเสียง Sound Level Meter (SLM)

ลำดับ ของ SEG ๑	บริเวณที่ทำการ ๒	ชื่อ - นามสกุล ของลูกจ้าง ในแต่ละ SEG	ระยะเวลาการปฏิบัติ งานของพนักงาน (ชั่วโมง/นาที)	พื้นที่ทำงาน ๓	ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง		ระดับเสียง เฉลี่ย TWA ๘ ชั่วโมง ๔ (dBA)	ผลการประเมิน ๕ (ระบุว่าเกิน เกณฑ์ / ไม่เกินเกณฑ์)	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข
					ความดังเสียง (dBA)	ระยะเวลาการตรวจวัด (ชั่วโมง/นาที)			
๑	แผนกเตาเผา		8 ชั่วโมง 00 นาที	พื้นที่ทำงานที่ 1	86.10	8 ชั่วโมง 00 นาที	86.30	เกินเกณฑ์	1. ปรับปรุงเครื่องจักรให้มี ระดับความดัง ของเสียงลดลง ตรวจสอบกา รทำงานและ ซ่อมแซมเครื

									แบบ รสส.๓
									องจักรอย่างสม่ำเสมอ
									2. กำหนดให้พนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังต้องสวมใส่ที่อุดหู (Ear Plug) หรือที่ครอบหู (Ear Muffs) เพื่อลดเสียงดังอย่างเคร่งครัด
๒	แผนกเครื่องรีด		8 ชั่วโมง 00 นาที	พื้นที่ทำงานที่ 1	89.30	8 ชั่วโมง 00 นาที	87.50	เกินเกณฑ์	1. อบรมให้พนักงานรู้จักวิธีใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงอย่างถูกต้อง และทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ
									2. จัดการให้มีกิจกรรมเวียนให้พนักงานปฏิบัติงานเป็นครั้งคราวในแต่ละบริเวณ เพื่อลดระยะเวลาการสัมผัสเสียง
๓	แผนกเครื่องตัด	๓. นายอุทิศ ใจดี	8 ชั่วโมง 00 นาที	พื้นที่ทำงานที่ 1	89.10	8 ชั่วโมง 0 นาที	85.90	เกินเกณฑ์	1.

							ไม่เกินเกณฑ์)	
Formula		๑.	ชั่วโมง นาที	ชั่วโมง นาที				

หมายเหตุ ๑) SEG หรือ Similar Exposure Group หมายถึง กลุ่มผู้ปฏิบัติงานซึ่งสัมผัสสภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความดังเสียงเหมือนกัน คือ ลักษณะงานที่ทำ พื้นที่การทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยงเหมือนกัน

๒) ระดับเสียงเฉลี่ย TWA ๘ ชั่วโมง (dBA) ที่ผู้ปฏิบัติงานสัมผัสก่อนการคำนวณระดับเสียงที่สัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

๓) ผลการประเมินชี้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

ลงวันที่ ๑๓ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๐ ข้อ ๓

๔) กรณีผลการประเมินเกินเกณฑ์มาตรฐานให้ระบุข้อเสนอแนะและการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

เอกสารที่ 2-38

หนังสือนำเสนอผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้น
ของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงาน
และสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย (สอ.3)

แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย
ในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย (สอ. 3)

วันที่ 27/06/2568
หมายเลขอ้างอิง : ESPSI1003-0000000022949

ชื่อสถานประกอบการ
ที่อยู่ติดต่อได้เลขที่
ถนน
เขต/อำเภอ
รหัสไปรษณีย์
โทรศัพท์
E-mail
สถานที่ใกล้เคียง
ประเภทกิจการ

บริษัท สหวิริยาเพลมิล จำกัด (มหาชน)
160 หมู่ที่ 14 ตระกอก/ชอย
สุขุมวิทสายเก่า แขวง/ตำบล บางปะกง
บางปะกง จังหวัด ฉะเชิงเทรา
24130
038-090832-35 โทรสาร 038-531635
lalawan.p@spm-plate.com
การผลิตเหล็กและเหล็กกล้าขั้นมูลฐานอื่นๆ
การตรวจวัดและวิเคราะห์ระดับความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายในบรรยากาศของสถานที่ทำงานและสถานที่เก็บรักษาสารเคมีอันตราย
โดย
☐ ดำเนินการเอง
☐ บุคคลที่ได้ขึ้นทะเบียนมาตรา ๙
☒ นิติบุคคลที่ได้รับอนุญาตตามมาตรา๑๑ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.๒๕๕๔
ชื่อนิติบุคคลผู้ให้บริการ บริษัท เอส.พี.เอสคอนซัลตัง เซอร์วิส จำกัด เลขทะเบียนนิติบุคคล 0105529007324
ใบอนุญาตเลขที่ 02010325640001 ตั้งแต่วันที่ 14/12/2567 ถึงวันที่ 13/12/2570
ขอรายงานผลการตรวจวัดปริมาณความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ดังต่อไปนี้

สอ.3 ผลการตรวจวัดสารเคมี.pdf
เพิ่มเติมสารเคมี.pdf

ลำดับ ที่	ชื่อสารเคมีอันตราย	วันที่เก็บตัวอย่าง	วันที่วิเคราะห์	การประเมิน ผล
1	carbon monoxide	07/06/2568	09/06/2568	ไม่เกิน
2	nitrogen dioxide	07/06/2568	09/06/2568	ไม่เกิน
3	สารอื่นที่มีสารเคมีอันตราย	07/06/2568	09/06/2568	ไม่เกิน
4	toluene	07/06/2568	09/06/2568	ไม่เกิน

ตรวจวัดและรับรองโดย

ตรวจวิเคราะห์และรับรองโดย

ผู้ดำเนินการตรวจวัดสารเคมีอันตราย
ผู้ดำเนินการตรวจวิเคราะห์สารเคมีอันตรายทางห้องปฏิบัติการ:
กรรมการผู้จัดการ นิติบุคคลผู้ให้บริการ

หมายเหตุ 1.การเก็บการวิเคราะห์ให้ใช้มาตรฐานของ NIOSH JISHA หรือมาตรฐานสากลอื่นๆ
2.ผู้เก็บตัวอย่างควรมีความรู้ทางด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม (Industrial Hygiene)

									จัดทำแผนโค รการอนุรักษ์ ชีการได้ยิน และมีการจัด อบรมพนักงาน เกี่ยวกับโค รการอนุรักษ์ ชีการได้ยินค วามสำคัญข องการทดสอบ สมรรถภาพ การได้ยิน อันตรายของเสียงดัง การควบคุมป้องกัน และการใช้อู ปกรณ์คุ้มครอง องความปลอดภัย ดภัยส่วนบุคคล
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

หมายเหตุ ๑) SEG หรือ Similar Exposure Group หมายถึง กลุ่มผู้ปฏิบัติงานซึ่งสัมผัสสภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความดังเสียงเหมือนกัน คือ ลักษณะงานที่ทำ พื้นที่การทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยงเหมือนกัน

๒) บริเวณที่ทำการตรวจวัด ให้จัดทำแผนผังพื้นที่ที่ดำเนินการตรวจวัดระดับความดังเสียงเป็นเอกสารแนบ

๓) กรณีที่พนักงานสัมผัสเสียงคังในบริเวณตรวจวัดหลายจุดทำงาน (หลายสถานงาน/พื้นที่ทำงาน) สามารถเพิ่มเติมพื้นที่ทำงานในตารางได้

๔) ระดับเสียงเฉลี่ย TWA ๘ ชั่วโมง (dBA) ที่ผู้ปฏิบัติงานสัมผัสก่อนการคำนวณระดับเสียงที่สัมผัสในหุเมื่อสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

๕) ผลการประเมินชี้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเสียตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน ลงวันที่ ๑๓ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๐ ข้อ ๓

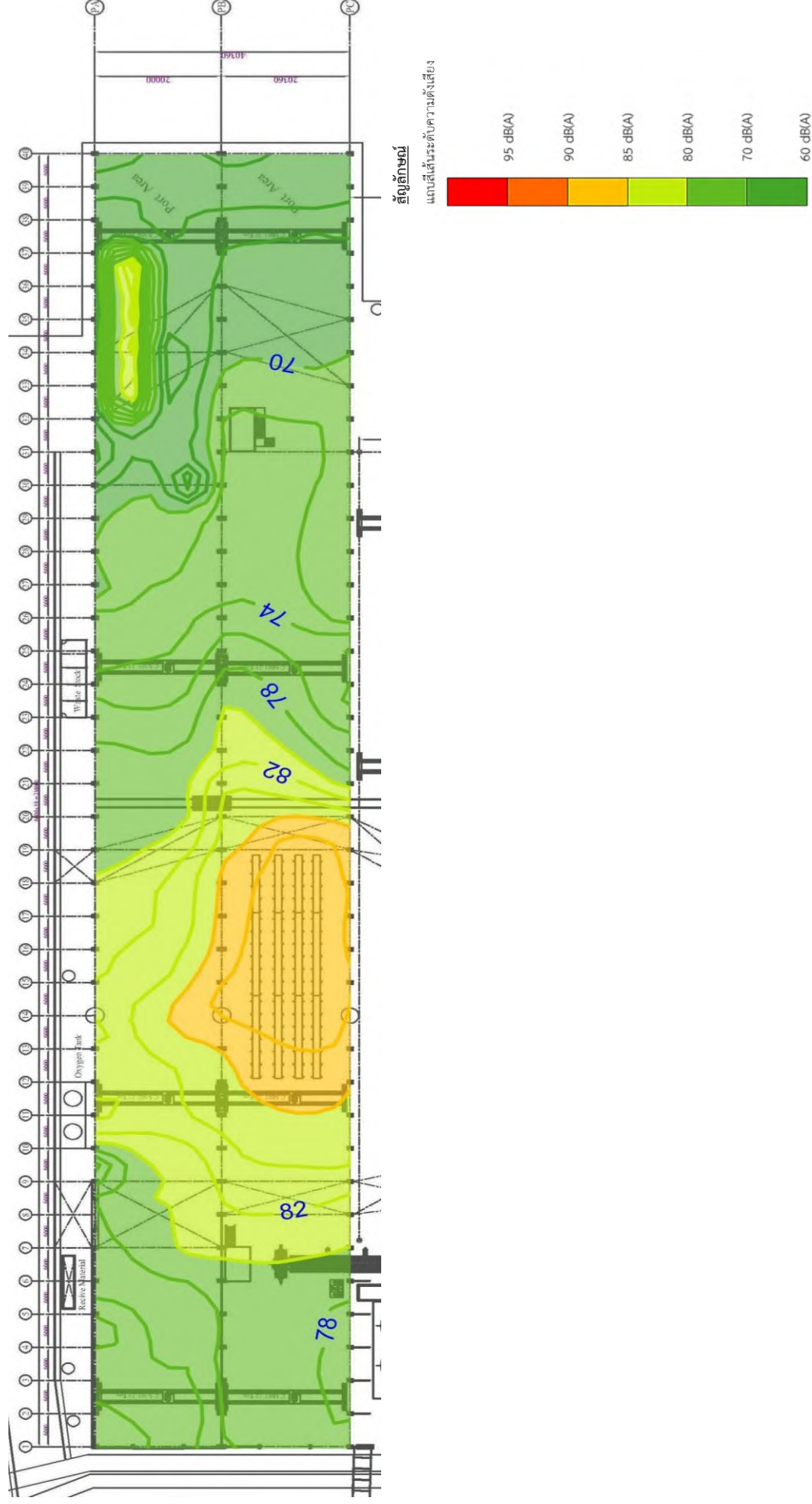
๖) กรณีผลการประเมินเกินเกณฑ์มาตรฐานให้ระบุข้อเสนอแนะและวิธีการปรับปรุงแก้ไข โดยสามารถจัดทำเป็นเอกสารแนบได้

๕. ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับเสียงด้วยเครื่องตรวจวัดระดับความดังเสียง (Noise Dosimeter)

ลำดับ ของ SEG ๑	บริเวณที่ทำการรต	ชื่อ – นามสกุล ของลูกจ้าง ในแต่ละ SEG	ระยะเวลาการปฏิบัติ งานของพนักงาน (ชั่วโมง)	ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง		ระดับเสียง เฉลี่ย TWA ๘ ชั่วโมง (dBA)	ผลการประเ มิน ๓ (ระบุว่าเกินเ กณฑ์ /	ข้อเสนอแนะ และวิธีการ ปรับปรุงแก้ไข
				ระยะเวลาการตรวจวัด (ชั่วโมง/นาที)	ปริมาณเสียงสะสม (D) เปอร์เซ็นต์ (%)			

เอกสารที่ 2-39

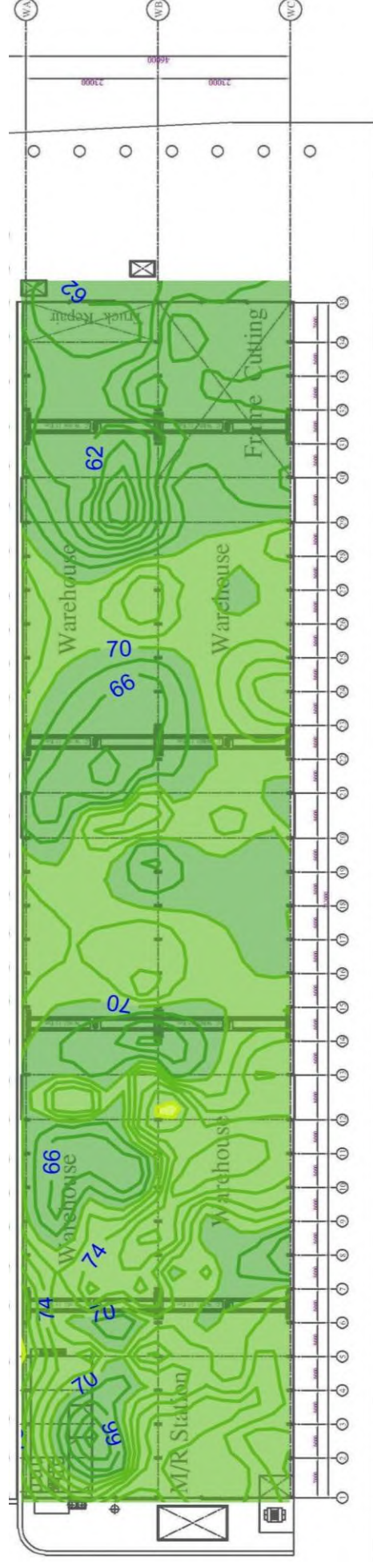
รายงานผลการตรวจวัดและจัดทำผังแสดงเส้นระดับเสียง
(Noise Contour Map) ประจำปี 2567



รูปที่ 3 (ต่อ) ผังแสดงเส้นระดับเสียง บริเวณอาคารวัดดูดิบ

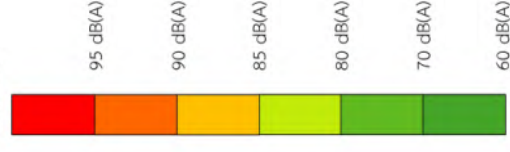


รูปที่ 4 (ต่อ) ผังแสดงเส้นระดับเสียง บริเวณอาคารโรงงาน



สัญลักษณ์

แถบสีแสดงระดับความดังเสียง



รูปที่ 5 (ต่อ) ผังแสดงเส้นระดับเสียง บริเวณอาคารคลังสินค้า

เอกสารที่ 2-40

รายงานผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit)

ประจำปี 2567



รายงานผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม
(Environmental Audit)
ประจำปี 2567



โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา
บริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน)
ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา



บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
โทร: (02) 939-4370-72, แฟกซ์: (02) 513-4221, E-mail: sale@spsoon.com, www.spsoon.com



บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
Tel: (662) 939-4370-72, Fax: (662) 513-4221, E-mail: sale@spsoon.com, www.spsoon.com

หนังสือรับรองการจัดทำรายงานผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit)
โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

วันที่ 10 กรกฎาคม 2567

หนังสือฉบับนี้ ขอรับรองว่า บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด เป็นผู้จัดทำรายงานผลการตรวจ
ประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ประจำปี
2567 ของบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ซึ่งตั้งอยู่ที่ 160 หมู่ 14 ถนนสุขุมวิทสายเก่า ตำบลบางปะกง
อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา โดยมีเจ้าหน้าที่ผู้ร่วมจัดทำรายงาน ดังต่อไปนี้

ผู้จัดทำรายงาน	ตำแหน่ง	ลายมือชื่อ
นายพีระ เดชอุดม	นักวิชาการด้านมลพิษสิ่งแวดล้อม และด้านองเสียอันตราย	พีระ เดชอุดม
นางสาวรริรักษ์ เครือมั่งกร	นักวิชาการด้านคุณภาพอากาศ	วรมณีนันท์ เดชอุดม
นายทวีพย เหล่าตระกูล	นักวิชาการด้านเสียง	วรมณีนันท์ เดชอุดม
นางสาวศศิวิฐา ศรีคันธมาต	นักวิชาการสิ่งแวดล้อม	พีระ เดชอุดม

นางสาวศศิวิฐา
(นายสมชายอินทร์เลิศเศรษฐ์)
กรรมการผู้จัดการ



สารบัญ		หน้า
สารบัญ		I
สารบัญรูป		II
สารบัญภาพ		II
สารบัญตาราง		II

1	บทนำ	1
1.1	ความเป็นมาของโครงการและการจัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit)	1
1.2	วัตถุประสงค์ของการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม	2
1.3	ขอบเขตการตรวจประเมิน	2
1.4	การดำเนินการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม	2
2	รายละเอียดโครงการ	5
2.1	ที่ตั้งและชนิดโครงการ	5
2.2	วัตถุประสงค์ และชื่อแหล่ง	7
2.3	กระบวนการผลิต	7
2.4	ผลิตภัณฑ์	10
2.5	กาขนส่ง	10
2.6	ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ	10
2.7	มลพิษที่เกิดจากกระบวนการผลิตและระบบควบคุม	11
2.8	อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	13
2.9	พื้นที่สีเขียว	13

3	การตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	14
4	การตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	39
5	สรุปผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม	45
5.1	สรุปผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	45
5.2	สรุปผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	45

สารบัญรูป		หน้า
รูปที่		
2.1-1	ที่ตั้งโครงการและการใช้ประโยชน์ที่ดินภายในพื้นที่โครงการ	6

สารบัญภาพ		หน้า
ภาพที่		
2.3-1	แผนภาพแสดงขั้นตอนกระบวนการผลิต	9

สารบัญตาราง		หน้า
ตารางที่		
1.5-1	สรุปลำดับการส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (Monitoring Report) ระหว่างปี 2551-2566	2
2	ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	15
3	ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	40

1. บทนำ

1.1 ความเป็นมาของโครงการและการจัดทำรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit)

บริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน) เป็นบริษัทที่ประกอบกิจการโรงงานผลิตแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ตั้งอยู่เลขที่ 160 หมู่ 14 ถนนสุขุมวิทสายเก่า ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา ที่ผ่านมาโครงการได้มีการจัดทำรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ เพื่อขอขยายกำลังการผลิตและเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยได้มีการนำเสนอรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณาการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุนพิจารณาแล้ว ดังนี้

- รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา (ส่วนขยาย) ของบริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด ตามหนังสือเลขที่ พส 1009.3/2989 ลงวันที่ 22 เมษายน 2551
- รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิต โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา (ครั้งที่ 2) ของบริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน) ตามหนังสือเลขที่ พส 1009.3/303 ลงวันที่ 16 มกราคม 2552

- รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนาของบริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน) ตามหนังสือเลขที่ พส 1009.3/9389 ลงวันที่ 1 ธันวาคม 2552

ล่าสุดปี 2555 โครงการได้มีการจัดทำรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 2 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ของบริษัท สหวิริยาเพททิล จำกัด (มหาชน) ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ พส 1009.3/436 ลงวันที่ 11 พฤษภาคม 2555

ทั้งนี้ โครงการได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด พร้อมทั้งมีการนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (Monitoring Report) เสนอต่อหน่วยงานอนุญาโตตุลาการ รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 1.5-1

ตารางที่ 1.5-1 สรุปการจัดส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข (Monitoring Report) ระหว่างปี พ.ศ. 2551-2566

ลำดับที่	รายงานครั้งที่/ปี	วันที่ส่งรายงาน	ลำดับที่	รายงานครั้งที่/ปี	วันที่ส่งรายงาน
1	2/2551	29 ม.ค. 2552	17	2/2559	30 ม.ค. 2560
2	1/2552	30 ก.ค. 2552	18	1/2560	3 ต.ค. 2560
3	2/2552	28 ม.ค. 2553	19	2/2560	29 ม.ค. 2561
4	1/2553	28 ก.ค. 2553	20	1/2561	26 ก.ค. 2561
5	2/2553	25 ม.ค. 2554	21	2/2561	30 ม.ค. 2562
6	1/2554	27 ก.ค. 2554	22	1/2562	30 ก.ค. 2562
7	2/2554	25 ม.ค. 2555	23	2/2562	29 ม.ค. 2563
8	1/2555	30 ก.ค. 2555	24	1/2563	29 ก.ค. 2563
9	2/2555	28 ม.ค. 2556	25	2/2563	26 ม.ค. 2564
10	1/2556	30 ก.ค. 2556	26	1/2564	30 ก.ค. 2564
11	2/2556	28 ม.ค. 2557	27	2/2564	31 ม.ค. 2565
12	1/2557	28 ก.ค. 2557	28	1/2565	26 ก.ค. 2565
13	2/2557	29 ม.ค. 2558	29	2/2565	26 ม.ค. 2566
14	1/2558	28 ก.ค. 2558	30	1/2566	27 ก.ค. 2566
15	2/2558	25 ม.ค. 2558	31	2/2566	31 ม.ค. 67
16	1/2559	28 ก.ค. 2559			

1.2 วัตถุประสงค์ของการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม

- 1) เพื่อประเมินความถูกต้องของกฎข้อของการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่ระบุในรายงานประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และข้อกำหนดตามกฎหมาย
- 2) เพื่อประเมินสถานการณ์ภาพการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ
- 3) เพื่อปรับปรุงแก้ไขมาตรการและการปฏิบัติตามโครงการให้เหมาะสมและมีประสิทธิภาพมากขึ้น

1.3 ขอบเขตการตรวจประเมิน

การตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมจะดำเนินการภายในพื้นที่โครงการและพื้นที่นอกโครงการที่ถูกระบุให้เป็นติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

1.4 การดำเนินการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม

- การดำเนินการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมแบ่งขั้นตอนการตรวจประเมินเป็น 3 ระยะ ได้แก่
- ระยะก่อนตรวจประเมิน (Pre-Audit)
 - ระยะตรวจประเมิน (On site-Audit)
 - ระยะหลังการตรวจประเมิน (Post-Audit)

1.4.1 ระยะก่อนการตรวจประเมิน (Pre-Audit)

วัตถุประสงค์

- 1) เพื่อจัดทำแผนการตรวจประเมินพื้นที่โครงการ และเตรียมข้อมูล สิ่งอำนวยความสะดวกอื่นๆ ที่จำเป็นในการตรวจประเมินภาคสนาม

การดำเนินการ

- 1) การรวบรวมข้อมูลก่อนการตรวจประเมิน (Pre-Visit Data Collection)
- 2) การพิจารณาและเลือกข้อมูลพื้นฐานเกี่ยวกับโครงการ (Review Background Information) และข้อมูลกิจกรรมการดำเนินงานของโครงการ (Operation Information)
- 3) การตรวจพื้นที่โครงการเบื้องต้น (Conduct Initial Site Visit)
- 4) การจัดทำเครื่องมือและรายการตรวจประเมิน (Develop Audit Tools and Audit Protocols)
- 5) การจัดทำแผนการตรวจประเมินและการเตรียมการเข้าพื้นที่ (Formulate On-Site Audit and Arrangement)

1.4.2 ระยะตรวจประเมิน (On site-Audit)

วัตถุประสงค์

- 1) เพื่อประเมินการปฏิบัติตามมาตรฐานด้านสิ่งแวดล้อม ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และกฎหมายอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง ในเรื่องความครบถ้วน น่าเชื่อถือ
- 2) เพื่อประเมินระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมที่ตอบสนอง และสนับสนุนการปฏิบัติตามมาตรการที่กฎหมายกำหนด
- 3) เพื่อประเมินสถานการณ์สภาพการดำเนินงานของโครงการปัจจุบัน และสถานการณ์คุณภาพสิ่งแวดล้อม
- 4) เพื่อให้ข้อเสนอแนะและกำหนดแนวทาง มาตรการในการปรับปรุง เพิ่มเติม แก้ไขมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม รวมทั้งระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมให้มีความเหมาะสมและมีประสิทธิภาพ สอดคล้องกับสถานการณ์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

การดำเนินการ

- 1) จัดประชุมร่วมระหว่างคณะผู้ตรวจประเมินผู้บริหารผู้จัดการในสายงานการปฏิบัติการ (Opening Meeting)
- 2) การตรวจสอบเอกสาร (Document Review)
- 3) การตรวจและสังเกตในพื้นที่โครงการ (Detailed Site Inspection)
- 4) การสัมภาษณ์ผู้ปฏิบัติงาน (Staff Interview)
- 5) การประเมินผลการตรวจประเมิน (Evaluation of the Audit)
- 6) จัดประชุมหลังการตรวจประเมิน (Closing Meeting)

1.4.3 ระยะหลังตรวจประเมิน (Post-Audit)

วัตถุประสงค์

- 1) เพื่อจัดทำรายงานผลการตรวจประเมิน (Audit Report) และข้อเสนอแนะ
- 2) เพื่อสนับสนุนในการจัดทำแผนปฏิบัติ (Action Plan) ในการปรับปรุง แก้ไข และเพิ่มประสิทธิภาพการปฏิบัติในส่วนที่เป็นจุดอ่อน หรือข้อบกพร่อง

การดำเนินการ

- 1) การรวบรวมและจัดการข้อมูล ที่ใช้ในการจัดทำรายงานการดำเนินงาน
- 2) การเตรียมรายงานผลการตรวจประเมิน (Prepare the Audit Report)
- 3) การติดตามผลการตรวจประเมิน โดยหลังจากได้จัดทำรายงานผลการตรวจประเมิน และนำเสนอโครงการแล้ว สิ่งที่พบจากการตรวจประเมินโดยเฉพาะข้อบกพร่อง และข้อเสนอแนะจากคณะผู้ตรวจประเมิน โครงการจะต้องจัดทำแผนปฏิบัติ (Action Plan) ในการนำไปปรับปรุงแก้ไข โดยมีการพิจารณาทบทวน และปรับแผนให้มีความเหมาะสมเป็นระยะๆ

หน้า : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 2 โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา พฤษภาคม 2555

รูปที่ 2.1-1 ผังบริเวณพื้นที่โครงการและการใช้ประโยชน์ที่ดินภายในพื้นที่โครงการ

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา
บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

2. รายละเอียดโครงการ
2.1 ที่ตั้งและขนาดโครงการ

โครงการโรงงานอุตสาหกรรมผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา (Hot Rolled Steel Plate Mill) ของบริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่เลขที่ 160 หมู่ 14 ถนนสุขุมวิทสายเก่า ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา มีเนื้อที่ทั้งหมดประมาณ 45-2-61 ไร่ หรือ 73,044 ตารางเมตร มีอาณาเขตติดต่อพื้นที่โครงการดังนี้

- ทิศเหนือ ติดกับ คลองหัวโพรง และบริษัท ทำเรือบางปะกง จำกัด
- ทิศตะวันออก ติดกับ แม่น้ำบางปะกง
- ทิศใต้ ติดกับ พื้นที่ของเครือสหวิริยา
- ทิศตะวันตก ติดกับ บริษัท สหสเปเชียล สตีล จำกัด

การใช้ประโยชน์ในพื้นที่โครงการ ประกอบด้วย อาคารโรงงาน (พื้นที่การผลิต) ซึ่งเป็นที่ตั้งของเครื่องจักรต่างๆ ที่ใช้ในกระบวนการผลิต ได้แก่ เตาเผาเหล็ก เครื่องทำความสะอาดเหล็ก เครื่องรีดหยาบ เครื่องรีดละเอียด เครื่องตัดตรง เครื่องระบายความร้อน และเครื่องตัด/ตัดแบ่ง เป็นต้น นอกจากนี้ ยังมีอาคารเก็บผลิตภัณฑ์ อาคารสำนักงาน โรงอาหาร อาคารปฏิบัติการโลหวิทยา โรงเก็บของเสีย โรงเก็บวัตถุดิบ ระบบบำบัดน้ำประคุณภาพน้ำ หนองเวียน ลานกองสเกด พื้นที่สีเขียว ถนนและพื้นที่อื่นๆ เป็นต้น แสดงดัง **รูปที่ 2.1-1**

2.2 วัตถุดิบ สารเคมี และเชื้อเพลิง

ชนิดและปริมาณของวัตถุดิบ สารเคมี และเชื้อเพลิง ที่ใช้ในโครงการ สามารถสรุปดังนี้

1) **เหล็กแท่งแบน (Slab)** เป็นวัตถุดิบของโครงการ มีลักษณะเป็นสี่เหลี่ยมผืนผ้า แต่ละแท่งมีขนาดความหนา ระหว่าง 145-300 มิลลิเมตร ความกว้างระหว่าง 840-2,100 มิลลิเมตร ความยาวประมาณ 12,000 มิลลิเมตร และมีน้ำหนักระหว่าง 5-32 ตัน โดยเหล็กแท่งแบน (Slab) จะนำเข้ามาจากต่างประเทศ ได้แก่ บราซิล จีน รัสเซีย ยูเครน ออสเตรเลีย เนเธอร์แลนด์ และนิวซีแลนด์ เป็นต้น โดยเหล็กแท่งแบนจะเก็บวางไว้อยู่ในโกดังเก็บวัตถุดิบของโครงการ

2) **ก๊าซแอลพีจี (Liquefied Petroleum Gas)** เป็นเชื้อเพลิงที่ใช้ในการตัดวัตถุดิบให้มีขนาดส่งเข้ากระบวนการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา โดยก๊าซแอลพีจีจะถูกบรรจุอยู่ในถังเก็บ และจัดส่งเก็บในพื้นที่โรงงานบริเวณที่ตัดวัตถุดิบ

3) **ออกซิเจนเหลว (Liquid Oxygen)** เป็นเชื้อเพลิงที่ร่วมกับก๊าซแอลพีจีสำหรับตัดวัตถุดิบให้มีขนาดเหมาะสมก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิต บรรจุอยู่ในถังเก็บออกซิเจนเหลว และจัดเก็บอยู่ด้านข้างโกดังเก็บวัตถุดิบ

4) **โซดาไฟ (NaOH)** เป็นสารเคมีที่ใช้ดองในระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหมุนเวียนใช้ในการปรับค่าความเป็นกรด-ด่าง ของน้ำให้หมุนเวียน โดยโซดาไฟจะถูกบรรจุในถังพลาสติกชนิดทนกรด-ด่าง ตั้งอยู่ในบริเวณระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหมุนเวียน

5) **สารส้มน้ำ (Al₂(SO₄)₃)** เป็นสารเคมีที่ใช้เดิมในระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหมุนเวียนใช้ในการช่วยตกตะกอนของระบบน้ำหมุนเวียน โดยสารส้มจะถูกบรรจุในถังพลาสติกชนิดทนกรด-ด่าง ตั้งอยู่ในบริเวณระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหมุนเวียน

6) **สารโพลีเมอร์ (Polymer)** เป็นสารเคมีที่ใช้เดิมในระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหมุนเวียนใช้ในการช่วยตกตะกอนของระบบน้ำหมุนเวียน

7) **ก๊าซธรรมชาติ** โครงการจะใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงในเตาเผาเหล็ก เมื่อมีการเปลี่ยนเตาเผาและปล่องระบายเพื่อขยายกำลังการผลิต โดยรับก๊าซจาก ปตท. จำกัด (มหาชน) เดินแนวเส้นท่อเข้าสู่สถานีควบคุมความดันและวัดปริมาตรก๊าซ (M&R Station) ของโครงการ

อย่างไรก็ตาม ปัจจุบันทางโครงการใช้น้ำมันเตาชนิด Low Sulfur Bunker (ซึ่งมีปริมาณกำมะถัน ไม่เกินร้อยละ 2 โดยน้ำหนัก) เป็นเชื้อเพลิงในเตาเผาเหล็ก

2.3 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตของโครงการ แบ่งเป็น 8 ขั้นตอนหลัก คือ การเตรียมวัตถุดิบ (Preparation Process) การเผาเหล็ก (Reheating Process) การรีดเหล็ก (Rolling Process) การระบายความร้อน (Accelerated Laminar Flow Cooling Process) การตัดแต่งแผ่นเหล็ก (Hot Leveling Process) การระบายความร้อน (Cooling Process) กระบวนการดัดเหล็ก (Cutting and Shear Dividing) การตรวจสอบคุณภาพ (Testing and Inspection Process) ดังแสดงในภาพที่ 1.3-1 โดยมีรายละเอียดของขั้นตอนการผลิตเหล็กรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ดังต่อไปนี้

1) **กระบวนการเตรียมวัตถุดิบ (Preparation Process)** เมื่อจากวัตถุดิบของโครงการ คือ เหล็กแท่งแบน (Slab) มีความยาวเกินกว่าที่จะป้อนเข้าสู่กระบวนการผลิตได้ ดังนั้น จึงต้องตัดให้มีความยาวที่เหมาะสม สำหรับป้อนเข้าสู่กระบวนการผลิต คือ ระหว่าง 1,400-2,000 มิลลิเมตร เมื่อได้วัตถุดิบที่มีความยาวที่เหมาะสมแล้ว จะถูกป้อนเข้าเตาเผาเหล็กเพื่อทำการเผาให้อ่อนตัวต่อไป

2) **กระบวนการเผาเหล็ก (Reheating Process)** วัตถุดิบที่เตรียมไว้จะถูกลำเลียงใส่เตาเผาเหล็ก (Reheating Furnace) จำนวน 2 เตา โดยวัตถุดิบจะถูกเผาเป็นเวลาประมาณ 3 ชั่วโมง ภายใต้อุณหภูมิเฉลี่ยประมาณ 1,250-1,300 องศาเซลเซียส โดยหลังจากขั้นตอนนี้จะได้วัตถุดิบที่อ่อนตัวเหมาะสมสำหรับกระบวนการรีดเพื่อลดความหนา

3) **กระบวนการรีดเหล็ก (Rolling Process)** แผ่นเหล็กที่อ่อนตัวจากการเผาจะได้รับการทำความสะอาดผิว (De-scaling) โดยใช้เครื่องฉีดน้ำความดันสูงฉีดลงบนแผ่นเหล็กเพื่อแยกสเกล (Scale) ออกจากผิวแผ่นเหล็ก จากนั้นแผ่นเหล็กที่ผ่านการทำความสะอาดด้วยเครื่องรีดหยาบ (2-High Roughing Mill) โดยการรีดกลับไป-มา จากนั้นแผ่นเหล็กจะถูกเข้าสู่เครื่องรีดละเอียด (4-High Finishing Mill) เพื่อลดขนาดความหนาของแผ่นเหล็กลงเหลือระหว่าง 6-100 มิลลิเมตร ตามแผนการผลิต จากนั้นแผ่นเหล็กที่ผ่านกระบวนการรีดจะถูกลำเลียงไปยังกระบวนการลดความร้อนแผ่นเหล็กโดยใช้น้ำ (Accelerated Laminar Flow Cooling Process)

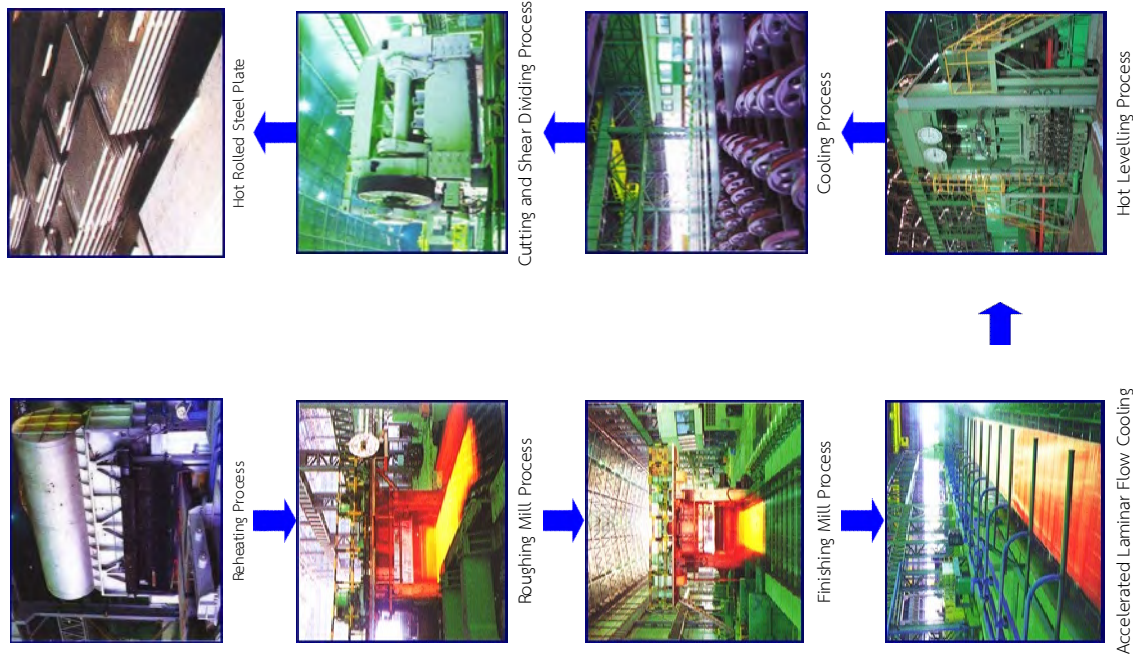
4) **กระบวนการระบายความร้อนโดยใช้น้ำ (Accelerated Laminar Flow Cooling Process)** เป็นขั้นตอนของการหล่อเย็นเหล็กแผ่นรีดร้อนด้วยน้ำ เพื่อลดอุณหภูมิของแผ่นเหล็ก โดยน้ำที่ใช้หล่อเย็น แผ่นเหล็กจะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหล่อเย็นทางตรง

5) **กระบวนการตัดตรง (Hot Leveling Process)** แผ่นเหล็กที่ผ่านการลดอุณหภูมิแล้วจะถูกส่งเข้าสู่เครื่องตัดตรง (Hot Leveler) โดยกระบวนการตัดตรงจะทำการรีดปรับผิวหน้าแผ่นเหล็กให้มีความเรียบตามต้องการ โดยระหว่างกระบวนการตัดตรงจะมีการใช้น้ำหล่อเย็นลงบนผิวของแผ่นเหล็กเพื่อลดความร้อนบริเวณผิวแผ่นเหล็ก โดยน้ำหล่อเย็นนี้จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหล่อเย็นทางตรง

6) **กระบวนการระบายความร้อน (Cooling Process)** เป็นกระบวนการลดอุณหภูมิของแผ่นเหล็กที่ผ่านกรรมวิธีการผลิตตามที่กล่าวมาข้างต้น โดยแผ่นเหล็กจะถูกวางบนเครื่องระบายความร้อน (Cooling Bed) และถูกลำเลียงสู่กระบวนการตัดเหล็ก (Cutting and Shear Dividing Process)

7) **กระบวนการตัด (Cutting and Shear Dividing Process)** เป็นกระบวนการสุดท้ายของกระบวนการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา โดยแผ่นเหล็กจะได้รับการตัดให้ได้ขนาดตามแผนการผลิต

8) **กระบวนการตรวจสอบคุณภาพ (Testing and Inspection Process)** เป็นกระบวนการตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ได้แก่ ความหนา ความกว้าง และความยาว ก่อนส่งจำหน่ายให้ลูกค้า โดยแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดแผ่นหนาที่ได้รับการตรวจสอบคุณภาพได้ตามมาตรฐานเป็นที่เรียบร้อยแล้ว จะถูกนำไปเก็บไว้ยังโกดังเก็บผลิตภัณฑ์เพื่อรอการจัดจำหน่ายต่อไป



ภาพที่ 2.3-1 แผนภาพแสดงขั้นตอนกระบวนการผลิต

2.4 เติลต์โก๊ตส์

เติลต์โก๊ตส์ของโครงการ คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา (Hot Rolled Steel Plate) มีขนาดความหนา ระหว่าง 6-100 มิลลิเมตร ความกว้างระหว่าง 914-3,100 มิลลิเมตร และความยาวระหว่าง 2,438-18,288 มิลลิเมตร ขึ้นอยู่กับแผนการผลิต โดยผลิตโก๊ตส์ของโครงการสามารถนำไปใช้ป็นวัตถุดิบอุตสาหกรรมประเภทต่างๆ ได้แก่ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมท่อเหล็ก อุตสาหกรรมผลิตเหล็กโครงสร้าง อุตสาหกรรม เติลต์เครื่องจักร อุตสาหกรรมเติลต์หม้อไอน้ำ และอุตสาหกรรมการเกษตร เป็นต้น ส่งไปจำหน่าย ทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ

2.5 การขนส่ง

โครงการมีการขนส่งวัตถุดิบ สารเคมีต่างๆ และผลิตภัณฑ์ด้วยรถบรรทุก โดยจัดให้มีการคลุมผ้าใบหรือวัสดุ ปิดคลุมเพื่อป้องกันการตกหล่น นอกจากนี้ภายในพื้นที่โครงการได้มีการติดตั้งป้ายจราจรและมีการจำกัดความเร็วของ รถขนส่งซึ่งการขนส่งวัตถุดิบ สารเคมีต่างๆ และผลิตภัณฑ์ของทางโครงการไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง

2.6 ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ

1) ไฟฟ้า

โครงการได้รับกระแสไฟฟ้าจากสถานีไฟฟ้าบางปะกงที่ 3 ซึ่งจ่ายไฟฟ้าให้กับกลุ่มโรงงานอุตสาหกรรมหลักในเครือสหวิริยะ ผ่านสายส่งขนาด 22 KV

นอกจากนี้ ทางโครงการยังจัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรอง มีเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองที่ใช้น้ำมันดีเซลเป็นเชื้อเพลิง (Diesel Generators) โดยเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรองแต่ละเครื่องสามารถทำงานได้ 8 ชั่วโมง และจะเริ่มทำงานทันทีภายใน 30 วินาที หลังจากระบบจ่ายไฟฟ้าหลักดับ

2) น้ำใช้

การใช้น้ำของโครงการสามารถแยกเป็น 2 ส่วน คือ น้ำใช้ในกระบวนการผลิต และน้ำใช้เพื่อการอุปโภค-บริโภค โดยน้ำใช้ของโครงการได้รัมาจากการประปาบางปะกง รณน้ำเอksen และน้ำฝน โดยมีรายละเอียดการใช้ น้ำของโครงการดังต่อไปนี้

2.1) น้ำใช้ในกระบวนการผลิต โดยน้ำที่ใช้ในส่วนนี้จะป็นน้ำที่ใช้เพื่อลดอุณหภูมิส่วนที่ระเหยไปจากกระบวนการหล่อเย็น ซึ่งน้ำชุดเซกระบบการหล่อเย็น สามารถแบ่งได้เป็น 2 ประเภท คือ น้ำหล่อเย็นทางตรง และ น้ำหล่อเย็นทางอ้อม โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

- น้ำหล่อเย็นทางตรง (Direct Cooling Water) เป็นน้ำหล่อเย็นที่มีการสัมผัสกับผิวเหล็กโดยตรง ได้แก่ น้ำใช้ในการดีดผิวเหล็ก (De-scale) น้ำหล่อเย็นลูกรีด (Roller Cooling) น้ำที่ใช้ติดลงบนผิวเหล็ก เพื่อระบายความร้อน (Accelerated Laminar Flow Cooling Process) โดยน้ำหล่อเย็นทางตรงที่ผ่านการใช้งานแล้ว จะนำมาปรับปรุงคุณภาพที่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนหมุนเวียนกลับใช้ในระบบอีกครั้ง

- น้ำหล่อเย็นทางอ้อม (Indirect Cooling Water) เป็นน้ำหล่อเย็นที่ไม่มีการสัมผัสกับผิวเหล็กจึงเป็นน้ำสะอาดไม่มีสิ่งเจือปน ได้แก่ น้ำที่ใช้ในการหล่อเย็นผนังเตาเผาเหล็ก (Reheating Furnace) เพื่อป้องกันไม่ให้น้แข็งเตาร้อนเกินไป น้ำหล่อเย็นสำหรับระบบไดรอลิค และระบบหล่อเย็นของเครื่องจักรต่างๆ ที่ใช้ในโครงการ โดยน้ำส่วนนี้จะนำไปผ่านหอระบายความร้อน (Cooling Tower) เพื่อลดอุณหภูมิลงประมาณ 3-8 องศาเซลเซียส ก่อนหมุนเวียนกลับมาใช้อีกครั้ง

- น้ำล้างย้อนถังกรอง (Backwash Water) เป็นน้ำที่ใช้ล้างทำความสะอาดถังกรองทรายของระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหล่อเย็นของโรงกลั่น ซึ่งจะใช้น้ำใช้หมุนเวียนอยู่ในระบบ

2.2) น้ำใช้เพื่อการอุปโภคบริโภค เป็นน้ำที่ใช้สำหรับกิจกรรมทั่วไปในโครงการ ได้แก่ น้ำใช้ในห้องน้ำ ห้องส้วม และโรงอาหาร

3) การระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม

โครงการได้ออกแบบระบบระบายน้ำภายในโครงการเป็นระบบแยก (Separation System) ระหว่างระบบระบายน้ำเสีย และระบบระบายน้ำฝน โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

3.1) ระบบระบายน้ำน้ำเสีย ระบบรวมน้ำเสียที่เกิดจากห้องน้ำห้องส้วมของอาคารสำนักงานและโรงอาหารไปบำบัด จากนั้นนำไปพักที่บ่อพักน้ำทิ้ง เพื่อนำไปใช้รดต้นไม้

3.2) ระบบระบายน้ำฝน มีระบบระบายน้ำฝนแบ่งเป็น 3 ส่วน คือ

- น้ำฝนที่ตกลงบนบริเวณพื้นที่ส่วนหน้าของโครงการ จะระบายออกสู่ท่อระบายน้ำสาธารณะด้านหน้าโครงการ
- น้ำฝนที่ตกบริเวณโรงงานส่วนด้านหลัง จะถูกรวบรวมลงสู่อำบน้ำฝนของโครงการ
- น้ำฝนที่อาจปนเปื้อน ได้แก่ บริเวณลานกองสเกล โดยรวบรวมน้ำฝนเป็นบ่อเก็บเข้าสู่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนหมุนเวียนกลับไปใช้ โดยไม่ได้รับব্যออกสู่ภายนอก

2.7 ผลพื้ช่ที่เกิดจากกระบวนการผลิตและระบบควบคุม

1) มลสารทางอากาศและการควบคุม

มลพิษหลักที่เกิดจากเตาเผาเหล็ก (Reheating Furnace) ที่ใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง คือ ฝุ่นละออง (Particulate) และก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) ซึ่งจะถูกระบายออกทางปล่องระบายอากาศจำนวน 2 ปล่อง การควบคุมมลพิษจากเตาเผาเหล็กจะทำโดย

- จัดให้มีการซ่อมบำรุงและมีการตรวจซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) อย่างสม่ำเสมอ ทั้งด้านไฟฟ้าและเครื่องกล
- จัดบันทึกสถิติการซ่อมบำรุง สาเหตุการชำรุด รวมถึงรายละเอียดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการซ่อมบำรุงเตาเผาเหล็กเป็นประจำทุกครั้งที่

- การควบคุมอุณหภูมิภายในเตาเผา ให้อยู่ที่ ประมาณ 1,250-1,300 องศาเซลเซียส เพื่อควบคุมการเผาไหม้ของเตาเผาเหล็กให้อยู่ในสภาวะที่เผาไหม้สมบูรณ์ เพื่อให้อัตราการปล่อยระบบมลสารอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด โดยทำการจดบันทึกอุณหภูมิ อัตราการใช้ก๊าซ และอัตราการไหลของอากาศในแต่ละส่วนของเตาเผาอย่างละเอียดทุก ชั่วโมง ที่มีการใช้งานเตาเผา เพื่อตรวจสอบสภาวะต่างๆ ในห้องเผาให้เป็นไปตามที่กำหนด

อย่างไรก็ตามปัจจุบันได้มีการปรับปรุงเตาเผาเหล็กเพื่อขยายกำลังการผลิต และเปลี่ยนการใช้เชื้อเพลิงจากน้ำมันเตาเป็นก๊าซธรรมชาติ ซึ่งเตาเผาเหล็กดังกล่าว ปัจจุบันยังไม่ได้ดำเนินการผลิตโดยทางโครงการ ได้ใช้น้ำมันเตา Low-Sulfur Bunker C เป็นเชื้อเพลิงในการให้ความร้อนร้อนแผ่นเหล็ก โดยน้ำมันเตาที่ทางโครงการใช้จะเป็นชนิดที่ปริมาณกำมะถันไม่เกิน 2.0 มออร์เซ็นต์

โดยมลสารที่เกิดจากเตาเผาเหล็ก (Reheating Furnace) คือ ฝุ่นละออง (Particulate) ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO₂) และก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) สำหรับการควบคุมสามารถสรุปได้ดังนี้

- ควบคุมการใช้น้ำมันเตาโดยกำหนดให้ใช้น้ำมันเตาที่มีปริมาณกำมะถันน้อยกว่า 2 %
- การควบคุมอุณหภูมิภายในเตาเผา ให้อยู่ที่ ประมาณ 1,250-1,300 องศาเซลเซียส

เพื่อควบคุมการเผาไหม้ของเตาเผาเหล็กให้อยู่ในสภาวะที่เผาไหม้สมบูรณ์ เพื่อให้อัตราการปล่อยระบบมลสารอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด โดยทำการจดบันทึกอุณหภูมิ อัตราการใช้น้ำมัน และอัตราการไหลของอากาศในแต่ละส่วนของเตาเผาอย่างละเอียดทุก ชั่วโมง ที่มีการใช้งานเตาเผา เพื่อตรวจสอบและดำเนินการปรับสภาวะต่างๆ ในห้องเผาให้เป็นไปตามที่กำหนด

2) น้ำเสียและการควบคุม

แหล่งกำเนิดและการจัดการ

- น้ำหล่อเย็นทางอ้อม ได้แก่ น้ำที่ไม่มีการสัมผัสผิวเหล็ก จึงไม่มีสิ่งปนเปื้อนของสนิมเหล็กเมื่อผ่านการใช้งานแล้วจะมีอุณหภูมิสูงประมาณ 35-40 องศาเซลเซียส จากนั้นนำผ่านหอระบายความร้อน (Cooling Tower) ก่อนนำไปเก็บไว้ในบ่อพักน้ำหมุนเวียนทางอ้อม เพื่อนำกลับเข้ามาหมุนเวียนใช้ใหม่ในระบบ โดยไม่มีการปล่อยระบายทิ้งออกสู่ภายนอก

- น้ำหล่อเย็นทางตรง ได้แก่ น้ำที่ใช้ล้างทำความสะอาดผิวเหล็ก น้ำหล่อเย็น ลูกรีด ซึ่งจะมีการปนเปื้อนของน้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) สเกลเหล็ก และมีอนุภาคลูกลิงประมาณ 45-50 องศาเซลเซียส หลังผ่านการใช้งาน จากนั้นจะรวบรวมเข้าสู่ปลั๊กดักสเกล (Scale Pit) เพื่อแยกสเกลเหล็กออกก่อนส่งไปบำบัดต่อยังระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหล่อเย็น เพื่อปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนนำกลับมาหมุนเวียนใช้ใหม่ในระบบ โดยไม่ได้รับการปล่อยระบายทิ้งออกสู่ภายนอก

- น้ำล้างย้อนถังกรอง (Backwash Water) เป็นน้ำที่ใช้ล้างทำความสะอาดถังกรองทรายของระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหล่อเย็นของโครงการ ซึ่งจะใช้น้ำใช้หมุนเวียนอยู่ในระบบ

- น้ำเสียจากห้องน้ำห้องส้วม ได้แก่ อาคารปฏิบัติการโลหวิทย อาคารถังงานจะบำบัดโดยบ่อกรองอะซีม สำหรับน้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องส้วม ของสำนักงานและโรงอาหาร จะถูกบำบัดโดยผ่านถังบำบัดสำเร็จรูปชนิดกรวย-กรองเดิมอากาศ ซึ่งน้ำที่ผ่านการบำบัดแล้วจะถูกพักไว้ที่บ่อพักน้ำ และนำมาใช้รดน้ำต้นไม้ภายในพื้นที่โรงงาน

- น้ำเสียจากโรงอาหาร จะถูกรวบรวมลงสู่บ่อดักไขมัน (Grease Trap) ก่อนส่งไปบำบัดต่อยังถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปชนิดกรวย-กรองเดิมอากาศ ที่เดียวกับน้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องส้วมของสำนักงานและโรงอาหาร ซึ่งน้ำที่ผ่านการบำบัดแล้วจะถูกพักไว้ที่บ่อพักน้ำ และนำมาใช้รดน้ำต้นไม้ในพื้นที่โครงการ

3) กากของเสียและขยะมูลฝอย

กากของเสียและขยะมูลฝอยของโครงการ สามารถแบ่งออกเป็น 2 ประเภท ตามหลักกำเนิด คือ ขยะมูลฝอยที่เกิดจากสำนักงาน และกากของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต โดยรายละเอียดมีดังนี้

3.1) ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน

ขยะมูลฝอยจากสำนักงานของโครงการแบ่งออกเป็น 2 ประเภทหลัก คือ ขยะไม่อันตราย และขยะอันตราย โดยขยะทั่วไปและขยะแห้ง ทางโครงการจะเก็บรวบรวมขยะตามจุดต่างๆ และนำมาเก็บไว้ในจุดที่กำหนดไว้ เพื่อรอรถเก็บขยะขององค์การบริหารส่วนตำบลบางปะกง มาทำการเก็บขนและนำไปกำจัดอย่างถูกวิธี

สำหรับขยะอันตราย ทางโครงการจะทำการรวบรวม และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม รับไปกำจัด

3.2) การทบทวนการเกิดจากกระบวนการผลิต

การทบทวนการเกิดจากกระบวนการผลิตของโครงการ ประกอบด้วย สเกลหลัก (Scale) เศษเหล็ก (Scrap) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) กากตะกอน (Sludge) สิ่งเหลือปนเปื้อน และวัสดุที่เป็นอันตราย มีรายละเอียด ดังนี้

- **สเกลหลัก (Scale)** จะถูกรวบรวมสเกลหลัก (Scale Pits) ไว้บริเวณลานกองสเกลหลัก ด้านข้างระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำออก และติดต่อให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมการรับไปกำจัด

- **เศษเหล็ก (Scrap)** จะถูกรวบรวมกองไว้บริเวณลานกองเศษเหล็กภายในบริเวณอาคารโรงงาน ก่อนจำหน่ายให้กับผู้รับซื้อภายนอก

- **น้ำมัน/ไขมัน (Oil & Grease) และน้ำมันหล่อลื่นใช้แล้ว (Lubricating Oil)** จะถูกรวบรวมไว้ในถังเก็บบริเวณระบบปรับปรุงคุณภาพ ส่วนน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้วจะถูกรวบรวมไว้ในถังเก็บขนาด 200 ลิตร มีปิดฝาถังมิดชิด แล้วนำไปเก็บไว้ในโรงเก็บกากของเสีย และติดต่อให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัด

- **กากตะกอน (Sludge)** จะถูกรวบรวมเก็บไว้ในโรงเก็บกากตะกอนและติดต่อให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัด

- **ถังเก็บกากของเสีย และติดต่อให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัด** และนำไปในโรงเก็บกากของเสีย และติดต่อให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัด

- **วัสดุเป็นก้อน** เช่น ฝุ่นผง และเศษผ้าเป็นก้อน เป็นต้น จะถูกรวบรวมไว้ในถังเก็บหลัก ก่อนจะนำไปไว้ในโรงเก็บกากของเสียและติดต่อให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัดสำหรับกากของเสียในโรงเก็บกากของเสีย และติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปกำจัด

- **ทรายการกรองที่หมดอายุ** จะติดต่อให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปดำเนินการกำจัดอย่างถูกวิธี

2.8 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

โครงการมีการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อกำหนดนโยบายเข้ามามีส่วนร่วมความปลอดภัย และเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงาน นอกจากนี้โครงการยังมีการจัดเตรียมแผนรองรับสถานการณ์ฉุกเฉินต่างๆ เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติ และทำการควบคุมให้เกิดความปลอดภัยในชีวิต ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง โดยมีการจัดเตรียมแผนสำหรับดำเนินการ ได้แก่ แผนรับอัคคีภัย แผนฉุกเฉินเกิดเหตุไฟฟ้าไหม้ และแผนการควบคุมก๊าซแอลพีจีและออกซิเจนเหลวแต่กรั่วหรือระเบิด

2.9 พื้นที่สีเขียว

โครงการได้จัดให้มีพื้นที่สีเขียว ประมาณ 4,200 ตารางเมตร หรือคิดเป็นร้อยละ 5.7 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด ซึ่งพื้นที่สีเขียวของโครงการส่วนใหญ่เป็นการจัดทำสวนหย่อมบริเวณต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการ อาทิเช่น อาคารสำนักงานและโรงอาหาร บริเวณหน้าอาคารโรงงาน และใกล้เก็บวัสดุเป็นต้น

3. การตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) ตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ของบริษัท สหวิริยาเพทพลัด จำกัด (มหาชน) ตามหนังสือเลขที่ พส 1009.3/4436 ลงวันที่ 11 พฤษภาคม 2555 มีขอบเขตการตรวจประเมินฯ ได้แก่ ด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง อาชีวอนามัยและความปลอดภัย กากของเสีย ระบบป้องกันอัคคีภัย การศึกษาคุณภาพชีวิต สุขภาพอนามัย และทัศนคติของประชาชนบริเวณใกล้เคียง และการรายงานฯ โดยข้อมูลที่ใช้ในการตรวจประเมินเป็นข้อมูลระหว่างเดือนมกราคม-ธันวาคม 2567 ซึ่งบริษัท สหวิริยาเพทพลัด จำกัด (มหาชน) เป็นผู้ดำเนินการรวบรวมข้อมูลต่างๆ ให้กับบริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่นคอร์ปอเรชั่น จำกัด เป็นผู้ตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและยึดแสดงดังตารางที่ 3.2-1

ดังนั้น ในการจัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Compliance Audit) โครงการจะนำเสนอรายละเอียดเฉพาะของโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ของบริษัท สหวิริยาเพทพลัด จำกัด (มหาชน) โดยมีรายละเอียดผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม แสดงดังตารางที่ 2 โดยการตรวจติดตามมาตรการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้กำหนดเกณฑ์การติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ดังนี้

ปฏิบัติ	หมายถึง	ปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ครบถ้วน
ปฏิบัติตามบางส่วน	หมายถึง	ปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ได้บางส่วน
ไม่ปฏิบัติ	หมายถึง	หรือมีการจัดการในรูปแบบอื่นที่เหมาะสมแทน
ไม่ปฏิบัติตามบางส่วน	หมายถึง	หรือมีส่วนที่ยังไม่ถึงเวลาต้องปฏิบัติ
ไม่เกี่ยวข้อง	หมายถึง	ไม่ได้ปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้
ไม่เกี่ยวข้อง	หมายถึง	มาตรการที่กำหนดไว้ไม่เกี่ยวข้องกับโครงการ

ตารางที่ 2 ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ	
1. มาตรการทั่วไป 1. ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ครั้งที่ 2 ของบริษัท สหวิริยาเพ็ทเทิล จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่ตำบลบางปะกง อำเภอบางปะกงจังหวัดฉะเชิงเทรา จัดทำโดย บริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคติ้ง เซอร์วิส จำกัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด	✓				-
2. เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาล้างแวดล้อม บริษัท สหวิริยาเพ็ทเทิล จำกัด (มหาชน) ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาล้างนั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลากการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- จากผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของปี 2567 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ทั้งนี้ หากผลการติดตามตรวจสอบแสดงให้เห็นถึงปัญหาล้างแวดล้อม ทางโครงการจะทำการตรวจสอบหาสาเหตุและดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาล้างโดยเร็ว พร้อมทั้งดำเนินการตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา
บริษัท สหวิริยาเพ็ทเทิล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ	
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)							
3. หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท สหวิริยาเพ็ทเทิล จำกัด (มหาชน) ต้องแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ในปี 2567 ไม่พบเหตุการณ์หรือผลการตรวจติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่แสดงให้เห็นถึงปัญหาลังแวดล้อม	✓				-
4. บริษัท สหวิริยาเพ็ทเทิล จำกัด (มหาชน) ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) กรมโรงงานอุตสาหกรรมทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจะเชิงเทรา และสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดฉะเชิงเทรา ทราบทุก 6 เดือน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- บริษัท สหวิริยาเพ็ทเทิล จำกัด (มหาชน) ได้แจ้งให้บริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคติง เซอร์วิส จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ปรึกษาทางด้านสิ่งแวดล้อมเป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานอนุญาต เพื่อทราบทุก 6 เดือน	✓				-

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 5. ในกรณีที่ บริษัท สหวิริยาเพลมิล จำกัด (มหาชน) มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบทางสิ่งแวดล้อมที่ได้เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบไว้แล้วให้ บริษัท สหวิริยาเพลมิล จำกัด (มหาชน) แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการ ดังนี้ 1. หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่ากับมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบไว้แล้วให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้เป็นไปตามเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ข้างต้นที่รับจดแจ้งไว้ แจ้งให้สำนักนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ในปี 2567 โครงการไม่ได้มีความจำเป็นหรือความประสงค์เปลี่ยนแปลงรายละเอียดหรือเปลี่ยนแปลงมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบทางสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบแต่อย่างใด	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา
บริษัท สหวิริยาเพลมิล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 2. หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวจะมีผลกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบไว้แล้วให้หน่วยงานผู้อนุมัติจัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คสภ.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้เห็นประกอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ							
6. การดำเนินการของโครงการฯ ต้องพิจารณาปฏิบัติตามให้สอดคล้องกับรัฐธรรมนูญแห่งราชอาณาจักรไทยพุทธศักราช 2550 เช่น การประเมินผลกระทบทางด้านสุขภาพและต้องปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการดำเนินการให้สอดคล้องตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง เช่น มีการบันทึกสาเหตุการป่วยในแต่ละแผนก เป็นต้น	✓				-
7. จัดให้มีหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit)	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ในปี 2567 โครงการได้มีจ้างบริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบและประเมินผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit)	✓				-

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ	
2. คุณภาพอากาศ							
1. ควบคุมการเผาไหม้เชื้อเพลิงให้สมบูรณ์ โดยควบคุมอุณหภูมิการเผาเหล็กในเตาเผาเหล็กให้มีระดับ อุณหภูมิคงที่ในช่วง 1,250-1,300 °C	- เตาเผาเหล็ก	- โครงการมีการควบคุมอุณหภูมิของเตาเผาเหล็กให้มีอุณหภูมิให้อยู่ในช่วงที่กำหนด	✓				-
2. ควบคุมมลพิษที่ระบายออกจากปล่องเตาเผาเหล็กให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียทั้ง 2 ปล่อง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none">- ฝุ่นละออง ต้องไม่เกิน 108 mg/m³- ออกไซด์ของไนโตรเจน ต้องไม่เกิน 162 ppm	- เตาเผาเหล็ก	- โครงการมีการควบคุมและติดตามตรวจสอบมลพิษที่ระบายออกจากปล่องเตาเผาเหล็กให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสีย โดยทำการตรวจวัดปล่องเตาเผาเหล็กที่ใช้น้ำมันเตาเป็นเชื้อเพลิงจำนวน 1 ปล่อง เมื่อวันที่ 26 กุมภาพันธ์ 2567 ผลการตรวจวัด พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ทั้งนี้ ในส่วนของปล่องเตาเผาที่ใช้ก๊าซ NG เป็นเชื้อเพลิง จำนวน 1 ปล่อง ทางโครงการจะทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศเมื่อมีการเปิดใช้งาน	✓				-
3. จัดบันทึกสถิติการตรวจซ่อมบำรุง สาเหตุการชำรุด รวมถึงรายละเอียดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการตรวจซ่อมเตาเผาเหล็กทุกครั้งดำเนินการ	- เตาเผาเหล็ก	- โครงการมีการจัดบันทึกสถิติการตรวจซ่อมบำรุง สาเหตุการชำรุด วิธีการแก้ไข ของเตาเผาเหล็กทุกครั้งที่มีการซ่อมบำรุงรักษา	✓				-
4. ทำความสะอาดพื้นโรงงานและพื้นถนนภายในโครงการอยู่เสมอ เพื่อป้องกันฝุ่นตกสะสมบริเวณพื้น และฟุ้งกระจายขึ้นมา	- พื้นที่โรงงานและพื้นถนนภายในโครงการ	- โครงการมีการทำความสะอาดพื้นโรงงานและพื้นถนนภายในโครงการ เพื่อป้องกันสะสมของฝุ่นละอองและฟุ้งกระจายขึ้นมา	✓				-
5. ควบคุมความเร็วของรถบรรทุกที่วิ่งเข้า-ออกโครงการ ไม่ให้เกิน 30 กม./ชม. ซึ่งจะช่วยลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นได้ 65% (U.S. EPA Air Pollution Factor Research Triangle Park, AP-42, 1977)	- รถบรรทุกที่วิ่งเข้า-ออกโครงการ	- โครงการควบคุมความเร็วของรถบรรทุกที่วิ่งเข้า-ออกโครงการ ไม่ให้เกิน 20 กม./ชม. เพื่อป้องกันและลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

19

บริษัท สหวิริยาเพลมิล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ	
3. เสียง							
1. กำหนดให้พนักงานที่ทำงานในสถานที่ทำงานที่มีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับติดต่อกันไม่เกิน 90 dB(A) ให้มีระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดังไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง สถานที่ทำงานที่มีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับติดต่อกันไม่เกิน 91 dB(A) ให้มีระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดังไม่เกินวันละ 7 ชั่วโมง ในสถานที่ทำงานที่มีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับติดต่อกันไม่เกิน 92 dB(A) ให้มีระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดังไม่เกินวันละ 6 ชั่วโมง และสถานที่ทำงานที่มีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับติดต่อกันไม่เกิน 93 dB(A) ให้มีระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดังไม่เกินวันละ 5 ชั่วโมง	- พื้นที่โครงการ	- โครงการมีการกำหนดระยะเวลาการทำงานของพนักงานที่สัมผัสเสียงดังตามที่กฎหมายกำหนด และจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่สัมผัสเสียงดัง เพื่อป้องกันและลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นต่อการได้ยินของพนักงาน ทั้งนี้ โครงการได้จัดทำแผนโครงการอนุรักษ์การได้ยิน เพื่อให้พนักงานได้มีความรู้เกี่ยวกับอันตรายของเสียงดัง และหาแนวทางการลดโอกาสที่สัมผัสเสียงดัง	✓				-
2. กำหนดให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง บริเวณที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 dB(A) และจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดหู (Ear Plugs) ที่ครอบหู (Ear Muff) เป็นต้น ให้กับพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังอย่างต่อเนื่อง	- พื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ลดเสียง (Ear Muff) สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และมีป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง	✓				-
3. ตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักรอยู่เสมอ ปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดเสียงจากเครื่องจักร อุปกรณ์ หรือแหล่งที่เกิดเสียงดัง	- เครื่องจักรภายในโครงการ	- โครงการมีการจัดทำแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องกล (Mechanical Maintenance Department) สำหรับ บันทึกการตรวจสอบ บำรุงรักษาเครื่องจักร	✓				-
4. กำหนดเขตที่มีแหล่งกำเนิดเสียงดัง และกำหนดให้ผู้ที่จะต้องเข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าว ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเคร่งครัด โดยติดป้ายแสดงบริเวณพื้นที่เสียงดังและป้ายกำหนดให้ใช้ปลั๊กอุดเสียง (Ear Plugs) หรือ (Ear Muffs) ในตำแหน่งที่เห็นโดยชัดเจน	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการมีการกำหนดเขตที่มีแหล่งกำเนิดเสียงดังและได้กำหนดให้ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเคร่งครัด และมีการติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงตามพื้นที่ปฏิบัติงานต่างๆ ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดัง	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

20

บริษัท สหวิริยาเพลมิล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
3. เสียง (ต่อ)							
5. อบรมส่งเสริมความรู้ ความเข้าใจ หักคนคิด เพื่อให้พนักงานตระหนักถึงอันตรายของเสียงและควบคุมดูแลให้พนักงานใช้อุปกรณ์ลดเสียงอย่างถูกวิธีและสม่ำเสมอ	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการมีการอบรมพนักงานใหม่ให้มีความรู้ ความเข้าใจ และตระหนักถึงอันตรายของเสียง และควบคุมดูแลให้พนักงานใช้อุปกรณ์การลดเสียงอย่างถูกวิธี	✓				-
6. จัดให้มีการดำเนินการตรวจสอบสภาพการได้ยินของพนักงาน ปีละ 1 ครั้ง โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบสภาพการได้ยินของพนักงาน ปีละ 1 ครั้ง ในปี 2567 โครงการมีแผนดำเนินการในช่วงครึ่งปีหลัง	✓				-
7. จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานสลับกันไปทำงานในพื้นที่ที่มีปัญหาด้านเสียงเป็นระยะๆ เพื่อให้พนักงานอยู่ในพื้นที่ที่มีเสียงดังนานจนเกินไป	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการได้จัดให้มีการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานในพื้นที่ที่มีปัญหาด้านเสียง เพื่อให้พนักงานอยู่ในพื้นที่ที่มีเสียงดังนานเกินไป	✓				-
8. ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดังและออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเคร่งครัด	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการมีการติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง ป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงและออกกฎระเบียบให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเคร่งครัด	✓				-
9. กำหนดให้พนักงานที่ดูแลและควบคุมการผลิตทำงานอยู่ในห้องควบคุม สำหรับการดำเนินการปกติ แต่หากพนักงานที่ดูแลและควบคุมมีความจำเป็นต้องออกไปปฏิบัติงานนอกห้องควบคุมต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเหมาะสม	- เครื่องจักรภายในโครงการ	- โครงการกำหนดให้พนักงานที่ดูแลและควบคุมการผลิตให้ทำงานอยู่ในห้องควบคุม และหากมีความจำเป็นต้องออกไปปฏิบัติงานนอกห้องควบคุมให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเหมาะสม	✓				-
10. โครงการต้องติดตามตรวจสอบระดับเสียงในสถานที่ทำงาน โดยทำการตรวจวัดค่าระดับเสียงเฉลี่ยและเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานที่กำหนด	- ภายในอาคารโรงงาน	- ในปี 2567 โครงการมีการติดตามตรวจสอบระดับเสียงในสถานที่ทำงาน โดยทำการตรวจวัดเมื่อวันที่ 26 กุมภาพันธ์ 2567 และ 7 พฤษภาคม 2567 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

21

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
3. เสียง (ต่อ)							
11. ให้จัดทำ Noise Contour ทุกๆ 3 ปี ภายในพื้นที่โรงงาน และเมื่อมีการติดตั้งเครื่องจักรเพิ่มหรือปรับเปลี่ยนเครื่องจักรใหม่ เพื่อนำไปใช้กำหนดเขตพื้นที่ที่ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงหากต้องเข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าว	- พื้นที่โครงการ	- โครงการมีแผนจะดำเนินการตรวจวัดและจัดทำผังแสดงระดับเส้นเสียง (Noise Contour Map) ภายหลังจากเปิดดำเนินการใช้งานเตาที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG)					- ควรมีการจัดทำตามระยะเวลาที่กำหนด
4. คุณภาพน้ำผิวดิน							
1. ห้องน้ำหล่อส้วมในส่วนโรงงานบำบัดโดยถังบำบัดสำเร็จรูปชนิดเติมอากาศผ่านตัวกลาง แล้วจึงค่อยปล่อยระบายลงบ่อซึม ส่วนน้ำเสียจากห้องน้ำ ห้องส้วมของสำนักงานและโรงอาหารจะถูกบำบัดโดยผ่านถังบำบัดสำเร็จรูปชนิดเกราะ-กรองเติมอากาศ ซึ่งน้ำที่ผ่านการบำบัดแล้วปริมาณ 8.8 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกเก็บไว้ที่บ่อพักน้ำทิ้งขนาด 50 ลูกบาศก์เมตร โดยน้ำจากบ่อพักน้ำจะใช้ในการรดน้ำต้นไม้ในบริเวณพื้นที่สีเขียวของโครงการทั้งหมด	- พื้นที่โครงการ	- โครงการได้ดำเนินการรวบรวมน้ำเสียที่เกิดจากห้องน้ำ ห้องส้วมของสำนักงานและโรงอาหาร เพื่อส่งมาบำบัดยังถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปชนิดถังเกราะ-กรองเติมอากาศ โดยน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดจะนำมาพักเก็บไว้ภายในบ่อพักน้ำทิ้ง ก่อนนำไปรดน้ำต้นไม้ภายในพื้นที่โครงการโดยไม่มีการระบายออกสู่ภายนอก สำหรับน้ำเสียจากห้องน้ำ ห้องส้วมภายในโรงงานจะไหลเข้าสู่บ่อเกราะ-กรองเติมอากาศในส่วนของโรงงาน	✓				-
2. จัดให้มีการสุบทุกตะกอนแต่ละถังเป็นประจำทุกปี	- ระบบบำบัดน้ำเสียจากการอุปโภคบริโภคในโครงการ	- โครงการได้จัดให้มีการสุบทุกตะกอนและชุดลอกตามแผนงานการชุดลอกบ่อเกราะ โดยปี 2567 โครงการได้ดำเนินการแล้วในช่วงเดือนมกราคม และเมษายน 2567	✓				-

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน					ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ		
4. คุณภาพน้ำผิวดิน (ต่อ)								
3. จัดให้มีระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิตเพื่อหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่ โดยไม่มีการปล่อยออกนอกโครงการ โดยมีน้ำที่เข้าระบบ ดังนี้ - น้ำหล่อเย็นทางอ้อม เช่น น้ำหล่อเย็นเตาเผา ปรับปรุงคุณภาพน้ำ โดยใช้หอระบายความร้อน (Cooling Towers) เพื่อลดอุณหภูมิของน้ำแล้วหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่ - น้ำหล่อเย็นทางตรง เช่น น้ำหล่อเย็นแท่นรีดและน้ำล้างผิวเหล็ก จะปรับปรุงคุณภาพน้ำโดยใช้ระบบการตกตะกอนและการกรอง แล้วจึงหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่ - น้ำจากการ Backwash ถังกรองก็จะนำกลับเข้าระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่	- ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหมุนเวียน	- โครงการได้จัดให้มีระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิต ดังนี้ 1. นำจากกระบวนการหล่อเย็นทางอ้อม เมื่อผ่านการใช้งานแล้วจะมีอุณหภูมิสูงขึ้น โครงการได้มีการติดตั้งระบบระบายความร้อน (Cooling Tower) เพื่อลดอุณหภูมิของน้ำ ก่อนนำกลับไปในกระบวนการหล่อเย็น 2. นำจากกระบวนการหล่อเย็นทางตรง เมื่อผ่านการใช้งานแล้วจะมีสเกลเหล็ก ไขมันปนเปื้อน และอุณหภูมิสูง ซึ่งโครงการได้จัดให้มีบ่อตกสเกล เพื่อแยกสเกลเหล็กและลดอุณหภูมิก่อนส่งไปบำบัดยัง Waste Water Treatment Plant จากนั้นนำไปกรองโดยใช้ถังกรองทรายก่อนนำกลับไปในกระบวนการหล่อเย็น 3. น้ำจากการ Backwash ถังกรองได้มีการปรับปรุงคุณภาพน้ำ แล้วนำน้ำกลับมาใช้ใหม่ 4. น้ำ Blowdown จะถูกส่งไปบำบัดยัง Waste Water Treatment Plant จากนั้น นำไปกรองโดยใช้ถังกรองทราย ก่อนนำไปใช้ในกระบวนการหล่อเย็น	✓				-	
4. โครงการจะไม่มีกระบวนการนำทิ้งสู่แหล่งน้ำผิวดินหรือออกสู่ภายนอกแต่อย่างใด จะมีการระบายเฉพาะน้ำฝนบางส่วนซึ่งไม่มีการปนเปื้อนออกสู่ท่อระบายน้ำสาธารณะด้านหน้าโครงการเท่านั้น	- พื้นที่โครงการ	- โครงการจะไม่มีการระบายน้ำที่ลงสู่แหล่งน้ำผิวดินหรือออกสู่ภายนอก สำหรับน้ำฝนที่ไม่มีการปนเปื้อนโครงการได้จัดทำรางระบายน้ำ เพื่อระบายน้ำออกสู่ท่อระบายน้ำด้านหน้าโครงการ	✓				-	

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

23

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติตาม	ปฏิบัติตามบางส่วน	ไม่ปฏิบัติตาม	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ	
5. ผลกระทบต่อทรัพยากรชีวภาพ							
1. ควบคุมพนักงานไม่ให้จับสัตว์น้ำบริเวณคลองฝัซุด แม่น้ำบางปะกง และบริเวณใกล้เคียงโครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ และพื้นที่ใกล้เคียง	- โครงการได้มีการติดป้ายประชาสัมพันธ์ เพื่อรณรงค์และขอความร่วมมือกับพนักงานห้ามจับสัตว์น้ำและช่วยกันรักษาความสะอาด ไม่ทิ้งขยะ และสิ่งปฏิกูลลงในคลองและแม่น้ำ	✓				-
2. ทางโครงการจะต้องไม่ทำกิจกรรมใดนอกเขตพื้นที่โครงการหรือบุกรุกทำลายพื้นที่ป่าชายเลนหรือบริเวณสัตว์ป่าที่อยู่บริเวณใกล้เคียง	- พื้นที่ใกล้เคียง	- โครงการมีการดำเนินกิจกรรมภายในเขตรั้วของพื้นที่โครงการ	✓				-
3. จัดทำป้ายเตือนและประชาสัมพันธ์การอนุรักษ์สัตว์น้ำ และป่าชายเลน	- ภายในพื้นที่โครงการ และพื้นที่ใกล้เคียง	- โครงการได้มีการติดป้ายประชาสัมพันธ์การอนุรักษ์สัตว์น้ำและป่าชายเลน โดยห้ามจับสัตว์น้ำและโปรดช่วยกันรักษาความสะอาด ไม่ทิ้งขยะ และสิ่งปฏิกูลลงในแม่น้ำ	✓				-
6. การใช้น้ำ							
1. ตรวจสอบการทำงานของระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพเสมอ	- ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ	- โครงการมีการตรวจสอบการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียพร้อมทั้งทดลอง Jar Test ในช่วงที่มีกระบวนการรีดเหล็กเพื่อทดสอบการทำงานของระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ	✓				-
2. รณรงค์ให้พนักงานทุกคนช่วยกันประหยัดน้ำ	- พื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการติดป้ายประชาสัมพันธ์การประหยัดน้ำเพื่อรณรงค์ให้พนักงานช่วยกันประหยัดน้ำตามจุดบริการต่างๆ	✓				-

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ	
7. การใช้ไฟฟ้า							
1. รมรจให้พนักงานทุกคนช่วยกันประหยัดไฟฟ้า	- พื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการจัดบอร์ดรณรงค์ลดการใช้พลังงานป้ายรณรงค์ประหยัดการใช้ไฟฟ้าตามจุดบริการหรือจุดจ่ายไฟฟ้าต่างๆ	✓				-
2. หมั่นดูแลและตรวจสอบเครื่องใช้ไฟฟ้าภายในโครงการอย่างสม่ำเสมอ	- พื้นที่โครงการ	- โครงการมีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าอุปกรณ์/เครื่องไฟฟ้าเป็นประจำ	✓				-
8. การจัดการขยะและกากของเสีย							
1. ขยะจากสำนักงานของโครงการมีปริมาณประมาณ 88 ตันต่อปี							
- จัดวางถังรองรับขยะมูลฝอยไว้ตามจุดต่างๆ ไว้อย่างเพียงพอ โดยถังขยะมูลฝอยของโครงการจะแยกเป็นถึงประเภทต่างๆ ได้แก่ ขยะทั่วไป ขยะแห้ง และขยะอันตราย โดยในส่วนขยะทั่วไปและขยะแห้ง จะมีพนักงานเก็บรวบรวมตามจุดต่างๆ ไปรวบรวมไว้ในจุดที่กำหนดเอาไว้เพื่อรอรถเก็บขยะขององค์การบริหารส่วนตำบลบางปะกง ซึ่งรับผิดชอบในเขตพื้นที่ทางโครงการตั้งอยู่ทำการเก็บขน และนำไปกำจัดอย่างถูกวิธี ส่วนขยะอันตรายทางโครงการรวบรวมและติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม มารับไปดำเนินการอย่างถูกวิธีต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดวางภาชนะรองรับขยะมูลฝอยไว้ตามจุดต่างๆ โดยแยกตามประเภท ได้แก่ ขยะทั่วไป ขยะแห้ง และขยะอันตราย และจัดให้มีพนักงานเก็บรวบรวมตามจุดต่างๆ ไปรวบรวมไว้ในโรงพักขยะ เพื่อรอให้รถขยะขององค์การบริหารส่วนตำบลบางปะกงมารับไปกำจัด สำหรับขยะอันตรายทางโครงการจะรวบรวมไว้ภายในโรงเก็บกากของเสียและติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

25

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ	
8. การจัดการขยะและกากของเสีย (ต่อ) 2. กากของเสียจากกระบวนการผลิต <ul style="list-style-type: none">สเกลเหล็ก (Scale) มีปริมาณ 23,000 ตัน/ปี<ul style="list-style-type: none">ทำการจดบันทึกปริมาณกากของเสียที่มีการขนส่งออกไปภายนอกทุกครั้ง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการบันทึกปริมาณกากของเสียที่หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด	✓				-
<ul style="list-style-type: none">รวบรวมจากบ่อดักสเกลเหล็ก (Scale Pits) นำไปพักไว้บริเวณลานกองสเกลเหล็ก และติดต่อให้บริษัทหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปดำเนินการกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการเก็บรวบรวมสเกลเหล็กจากบ่อดักสเกล (Scale Pits) ไว้ภายในลานกองสเกลเหล็ก เพื่อรวบรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด โดยปี 2567 ทางโครงการยังไม่ดำเนินการ ทั้งนี้ ทางโครงการได้ขนส่งสเกลเหล็กออกไปกำจัดล่าสุดในช่วงเดือนตุลาคม 2566	✓				-
<ul style="list-style-type: none">เศษเหล็ก (Scrap) มีปริมาณ 105,000 ตัน/ปีรวบรวมกองไว้บริเวณลานกองเศษเหล็กภายในบริเวณอาคารโรงงานก่อนจะติดต่อจำหน่ายให้กับผู้รับซื้อภายนอก	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการเก็บรวบรวมเศษเหล็ก (Scrap) ไว้ภายในพื้นที่โครงการก่อนจำหน่ายให้แก่ผู้รับซื้อภายนอกต่อไป	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

26

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
8. การจัดการขยะและกากของเสีย (ต่อ) <ul style="list-style-type: none"> น้ำมัน/ไขมัน (Oil & Grease) และน้ำมันหล่อลื่น (Lubricating Oil) ปริมาณ 50 ตัน/ปี <ul style="list-style-type: none"> น้ำมันและไขมันจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหมุนเวียน จะถูกรวบรวมไว้ในถังเก็บกากของเสียและระบบปรับปรุงคุณภาพ ส่วนน้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้วจะถูกรวบรวมไว้ในถังเก็บกากของเสีย 200 ลิตร มีปิดฝาดังมีติดแล้วนำไปเก็บไว้ในโรงเก็บกากของเสียและติดต่อให้บริษัทหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปดำเนินการกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการเก็บรวบรวมน้ำมันจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหมุนเวียนบรรจุลงภายในถังเก็บบริเวณด้านหน้าระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหมุนเวียน สำหรับน้ำมันหล่อลื่นที่ผ่านการใช้งานแล้วจะรวบรวมใส่ถังเก็บ ขนาด 200 ลิตร แล้วนำไปเก็บไว้ในพื้นที่ที่กำหนด เพื่อรวบรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด ทั้งนี้ ในปี 2567 ทางโครงการยังไม่มีขนส่งออกไปกำจัด	✓				-
<ul style="list-style-type: none"> กากตะกอน (Sludge) มีปริมาณรวมประมาณ 850 ตันต่อปี <ul style="list-style-type: none"> รวบรวมใส่ภาชนะบรรจุแล้วเก็บไว้ในโรงเก็บกากตะกอนและติดต่อให้บริษัทหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปดำเนินการกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการเก็บรวบรวมกากตะกอน (Sludge) จากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหล่อเย็นบรรจุลงในภาชนะที่จัดเตรียมไว้ และเก็บรวบรวมไว้ในพื้นที่ที่กำหนด เพื่อรวบรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด ทั้งนี้ ในปี 2567 ทางโครงการยังไม่มีขนส่งออกไปกำจัด	✓				-
<ul style="list-style-type: none"> ถังเหล็กปนเปื้อนน้ำมันขนาด 200 ลิตร มีปริมาณรวมประมาณ 35 ตันต่อปี <ul style="list-style-type: none"> ถังเหล็กปนเปื้อนน้ำมันจะนำกลับไปบรรจุน้ำมันที่ใช้แล้ว และนำไปเก็บไว้ในโรงเก็บกากของเสีย และติดต่อให้บริษัทหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปดำเนินการกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการเก็บรวบรวมถังเหล็กบรรจุน้ำมันและจะนำไปใช้งานแล้วไว้ในพื้นที่ที่กำหนด เพื่อรวบรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด ทั้งนี้ ในปี 2567 ทางโครงการได้มีการส่งออกไปกำจัดแล้ว เมื่อช่วงเดือนมีนาคม 2567	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา
บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
8. การจัดการขยะและกากของเสีย (ต่อ) <ul style="list-style-type: none"> วัสดุปนเปื้อนต่างๆ ได้แก่ เศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน เป็นต้น มีปริมาณรวมประมาณ 4.5 ตันต่อปี <ul style="list-style-type: none"> วัสดุปนเปื้อนต่างๆ จะรวบรวมไว้ในถังเก็บกากของเสียซึ่งจัดเตรียมไว้ในพื้นที่โครงการอย่างเพียงพอ ก่อนจะนำไปเก็บไว้ในโรงเก็บกากของเสียและติดต่อให้บริษัทหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปดำเนินการกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป สำหรับในส่วนของภาชนะปนเปื้อนอื่นๆ จะรวบรวมไว้ในโรงเก็บกากของเสียและติดต่อให้บริษัทหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปดำเนินการกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป ทรายรองจากการเปลี่ยนถ่ายออกทุก 2 ปี จะมีปริมาณประมาณ 90 ลบ.ม./ปี <ul style="list-style-type: none"> จะติดต่อให้บริษัทหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปดำเนินการกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป 	- ภายในพื้นที่โครงการ	<ul style="list-style-type: none"> โครงการมีการเก็บรวบรวมวัสดุปนเปื้อน เช่น เศษผ้าปนเปื้อนน้ำมันไว้ในถังเก็บกากของเสียและนำไปเก็บไว้ในพื้นที่ที่กำหนด เพื่อรวบรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด ทั้งนี้ ในปี 2567 ทางโครงการได้มีการส่งออกไปกำจัดแล้ว เมื่อช่วงเดือนมีนาคม 2567 สำหรับภาชนะหรือบรรจุภัณฑ์ที่ปนเปื้อนอื่นๆ ทางโครงการมีการเก็บรวบรวมไว้ในโรงเก็บกากของเสียเพื่อรวบรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด ทั้งนี้ ในปี 2567 ทางโครงการได้มีการส่งออกไปกำจัดแล้ว เมื่อช่วงเดือนมีนาคม 2567 	✓				-
<ul style="list-style-type: none"> ทรายรองจากการเปลี่ยนถ่ายออกทุก 2 ปี จะมีปริมาณประมาณ 90 ลบ.ม./ปี <ul style="list-style-type: none"> จะติดต่อให้บริษัทหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการมารับไปดำเนินการกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการเปลี่ยนถ่ายทรายกรองระบบบำบัดน้ำเสียและเก็บรวบรวมทรายกรองที่เปลี่ยนออกไว้ภายในพื้นที่ที่กำหนด เพื่อรวบรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด ทั้งนี้ ในปี 2567 ทางโครงการยังไม่มีขนส่งออกไปกำจัด	✓				-

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
9. การคมนาคม							
1. จัดให้มียามรักษาการณ์บริเวณทางเข้า-ออกโครงการ เพื่อควบคุมการเข้า-ออกของรถ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยบริเวณทางเข้า-ออกโครงการ เพื่อตรวจสอบและควบคุมการเข้า-ออกของรถ	✓				-
2. ควบคุมน้ำหนักรถขนส่งวัสดุและผลิตภัณฑ์ของโครงการ รวมทั้งรถขนส่งเศษเหล็กของผู้รับเหมาไม่ให้เกินพิกัดอัตราความสามารถของรถ หรือเกณฑ์การขนส่งทางหลวง	- เส้นทางขนส่ง	- โครงการได้มีการติดตั้งตาข่ายน้ำหนัก เพื่อควบคุมน้ำหนักรถขนส่งวัสดุและผลิตภัณฑ์ของโครงการ รวมทั้งรถขนส่งเศษเหล็กของผู้รับเหมาไม่ให้เกินพิกัดตามที่กฎหมายกำหนด	✓				-
3. หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุและผลิตภัณฑ์ รวมทั้งเศษเหล็ก ในช่วงการจราจรคับคั่ง	- เส้นทางขนส่ง	- โครงการได้มีการหลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุและผลิตภัณฑ์ ในช่วงเวลาเร่งด่วน และปฏิบัติตามกฎจราจรเคร่งครัด	✓				-
4. ควบคุมดูแลรถขนส่งวัสดุ ผลิตภัณฑ์ รวมทั้งเศษเหล็ก โดยจัดให้มีผ้าใบหรือวัสดุปิดคลุมเพื่อป้องกันการตกหล่น	- รถบรรทุก	- โครงการได้มีการควบคุมดูแลรถขนส่งวัสดุ ผลิตภัณฑ์ รวมทั้งรถขนส่งเศษเหล็กให้ปิดคลุมรถขนส่ง เพื่อป้องกันการตกหล่น	✓				-
5. กำชับพนักงานขับรถบรรทุกของโครงการ และบริษัทผู้รับเหมา ให้ขับรถอย่างสุภาพระมัดระวัง และปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- พนักงานขับรถบรรทุก	- โครงการได้มีการจัดอบรมพนักงานขับรถบรรทุกของโครงการ และบริษัทผู้รับเหมาให้ขับรถอย่างสุภาพระมัดระวัง และปฏิบัติตามกฎจราจรเคร่งครัด	✓				-
6. จำกัดความเร็วของรถขนส่งวัสดุและผลิตภัณฑ์ของโครงการไม่เกิน 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง	- เส้นทางขนส่ง	- โครงการมีการจำกัดความเร็วของรถขนส่งวัสดุและผลิตภัณฑ์ที่วิ่งภายในโครงการ ไม่เกิน 20 กิโลเมตรต่อชั่วโมง เพื่อลดการเกิดอุบัติเหตุ	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

29

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
10. การระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม							
1. ตรวจสอบและขุดลอกตะกอนจากรางระบายน้ำเป็นประจำทุกปี เพื่อป้องกันน้ำและรางระบายน้ำอุดตัน	- รางระบายน้ำ	- โครงการมีการตรวจสอบและขุดลอกรางระบายน้ำตามพื้นที่ต่างๆภายในโรงงาน เพื่อป้องกันน้ำและรางระบายน้ำอุดตัน	✓				-
2. จะมีการระบายเฉพาะน้ำฝนบางส่วนออกสู่ท่อระบายน้ำสาธารณะด้านหน้าโครงการเท่านั้น โดยไม่มีการระบายน้ำทิ้งออกสู่ภายนอก	- พื้นที่โครงการ	- โครงการมีการรวบรวมน้ำฝนภายในพื้นที่ต่างๆ ของโรงงาน เข้าสู่บ่อพักน้ำฝน ยกเว้น น้ำฝนจากรางระบายน้ำฝนข้างสะพานเบรคประสงค์ (ปลาโลมา) ข้างลานหน้าตาซึ่งติดด้านหน้าประตูทางเข้า-ออกโรงงาน ที่ระบายออกสู่ท่อระบายน้ำสาธารณะทางด้านหน้าโรงงาน	✓				-
3. จัดให้มีบ่อพักน้ำฝนที่มีความจุไม่น้อยกว่า 11,400 ลบ.ม. เพื่อเก็บน้ำฝนที่ตกลงบริเวณพื้นที่โครงการไว้ใช้ในโครงการ เพื่อลดการระบายน้ำฝนออกสู่ภายนอกและลดการใช้น้ำประปาในการบวนการผลิต	- พื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดทำบ่อพักน้ำฝน จำนวน 2 บ่อ เพื่อเก็บน้ำฝนที่ตกลงมาบริเวณพื้นที่โครงการไว้ใช้สำรองในโครงการและลดการระบายน้ำฝนออกสู่ภายนอก	✓				-
4. จัดให้มีบ่อพักน้ำทิ้งขนาด 50 ลบ.ม. เพื่อเก็บน้ำเสียจากสำนักงานและโรงอาหารที่ผ่านการบำบัดแล้วไว้ใช้รดต้นไม้ในโครงการ โดยไม่มีการระบายออก	- พื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดทำบ่อพักน้ำทิ้ง เพื่อเก็บกักน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วจากโรงอาหารและสำนักงาน สำหรับใช้รดต้นไม้และสนามหญ้า โดยไม่มีการระบายออกสู่ภายนอกโรงงาน	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

30

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
11. เศรษฐกิจและสังคม							
1. จัดให้มีการทำประโยชน์ให้กับชุมชนตามโอกาส เช่น การบริจาคเพื่อการกุศล การทำบุญวัด และการร่วมปลูกต้นไม้ในที่สาธารณะ เป็นต้น เพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชน	- ชุมชนใกล้เคียง	- โครงการได้มีการทำประโยชน์ให้กับชุมชนตามโอกาส เช่น การร่วมสนับสนุนซื้อข้าวสารให้แก่ชาวบ้านที่ยากไร้ เข้าร่วมกิจกรรม 10 พฤษภาคมวันความปลอดภัยในการทำงานแห่งชาติ ร่วมสนับสนุนเครื่องอุปโภคบริโภคในช่วงเทศกาลปีใหม่ ประจำปี 2567 เข้าร่วมกิจกรรมบริจาคโลหิต มอบทุนการศึกษาให้กับนักเรียน และสนับสนุนจัดงานวัดประจำปี เป็นต้น	✓				-
2. จัดให้มีการประชาสัมพันธ์และจัดทำเอกสารประชาสัมพันธ์โรงงานด้านมาตรการป้องกันและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมของโครงการ เพื่อเผยแพร่ให้ประชาชนในชุมชนรับทราบ เพื่อลดความวิตกกังวลของประชาชนเกี่ยวกับปัญหาสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากโครงการ	- ชุมชนใกล้เคียง	- โครงการได้มีการประชาสัมพันธ์ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการผ่านทางผู้นำชุมชน เพื่อให้ประชาชนได้รับทราบและลดความวิตกกังวลของประชาชนเกี่ยวกับปัญหาสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ	✓				-
3. รณรงค์ให้มีการรักษาสีเขียวสิ่งแวดล้อม โดยร่วมมือกับชุมชนและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	- ชุมชนใกล้เคียง	- โครงการมีการรณรงค์ให้พนักงานมีการรักษาสีเขียวสิ่งแวดล้อม และมีการเข้าร่วมกับชุมชนหรือหน่วยงานเมื่อมีกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้อง เช่น เข้าร่วมกิจกรรมวันรณรงค์โลก และกิจกรรมบ้านปลอดนาคาร์บู	✓				-
4. ทางโครงการต้องมีหน่วยงานที่รับเรื่องราวร้องทุกข์จากประชาชนในกรณีที่ได้รับผลกระทบจากโครงการ	- ชุมชนใกล้เคียง	- โครงการมีการจัดทำระบบบันทึกข้อร้องเรียน กล้องรับข้อร้องเรียน และขั้นตอนการรับข้อร้องเรียน/ความคิดเห็นทางด้านสิ่งแวดล้อม เพื่อรับข้อร้องเรียนจากประชาชน และพนักงานของโครงการ ทั้งนี้ ในปี 2567 โครงการไม่พบข้อร้องเรียนแต่อย่างใด	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

31

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
11. เศรษฐกิจและสังคม (ต่อ)							
5. กรณีที่มีเรื่องร้องเรียนและพบว่ามีสาเหตุมาจากการดำเนินงานของโครงการโดยตรง ทางโครงการจะต้องดำเนินการแก้ไขปัญหาร้องเรียนให้แล้วเสร็จตามเงื่อนไข และระยะเวลาตามแนวทางที่ได้กำหนดไว้	- ภายในพื้นที่โครงการ และชุมชนใกล้เคียง	- ในปี 2567 โครงการไม่พบข้อร้องเรียนแต่อย่างใด กรณีที่มีเรื่องร้องเรียนและพบว่ามีสาเหตุมาจากการดำเนินงานของโครงการโดยตรง โครงการจะดำเนินการตรวจสอบและแนวทางแก้ไขปัญหาร้องเรียนให้แล้วเสร็จตามเงื่อนไข และระยะเวลาตามแนวทางที่ได้กำหนดไว้	✓				-
6. พิจารณาจัดจ้างแรงงานท้องถิ่น หากมีคุณสมบัติตรงตามตำแหน่งงานที่เปิดรับสมัคร เพื่อเป็นการสร้างงานและกระจายรายได้สู่ท้องถิ่น	- ชุมชนใกล้เคียง	- โครงการมีการพิจารณาจ้างแรงงานท้องถิ่นเป็นอันดับแรก หากพิจารณาแล้วคุณสมบัติตรงตามตำแหน่งงานที่เปิดรับสมัคร เพื่อเป็นการสร้างงานและกระจายรายได้ให้กับท้องถิ่น ทั้งนี้ จากการสำรวจพบว่าพนักงานในจังหวัดฉะเชิงเทรา คิดเป็นร้อยละ 36.95	✓				-
12. สาธารณสุข							
1. จัดให้มีห้องพยาบาลและอุปกรณ์ปฐมพยาบาล พร้อมทั้งจัดให้มีรถรับส่งผู้ป่วยเพื่อสามารถนำผู้ป่วยส่งไปยังสถานพยาบาลได้ทันที	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดเตรียมห้องปฐมพยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล และเจ้าหน้าที่พยาบาลประจำ เพื่อพยาบาลเบื้องต้น พร้อมทั้งจัดเตรียมรถรับส่งผู้ป่วยในกรณีต้องส่งผู้ป่วยหนักไปรักษาต่อยังสถานพยาบาลภายนอก	✓				-
2. ตรวจสอบสุขภาพอนามัยของพนักงานและคนงานก่อนเข้าทำงาน และตรวจสอบสุขภาพของพนักงานและคนงานทุกคน เช่น ตรวจสุขภาพทั่วไป ระบบการได้ยินเป็นประจำทุกปี อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และดำเนินการโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการกำหนดให้พนักงานใหม่ต้องทำการตรวจสุขภาพก่อนเข้าทำงาน และโครงการได้จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงาน ปีละ 1 ครั้ง ในปี 2567 โครงการมีแผนดำเนินการในช่วงครึ่งปีหลัง	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

32

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
12. สาธารณสุข (ต่อ)							
3. จัดให้มีห้องส้วมที่ถูกสุขลักษณะให้พนักงานและคนงานได้ใช้	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดเตรียมห้องน้ำ ห้องส้วมที่ถูกสุขลักษณะให้แก่พนักงานและคนงาน	✓				-
4. จัดให้มีการเก็บข้อมูลด้านสุขภาพของพนักงาน เพื่อทำการประเมินความเสี่ยงและผลกระทบด้านสุขภาพของพนักงานตามแนวทางการประเมินผลกระทบด้านสุขภาพอนามัยของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	- พนักงานของโครงการ	- โครงการได้มีการจัดเก็บข้อมูลด้านสุขภาพของพนักงานเพื่อทำการประเมินความเสี่ยงและผลกระทบด้านสุขภาพของพนักงาน ตามแนวทางการประเมินผลกระทบด้านสุขภาพอนามัยที่เกี่ยวข้อง	✓				-
13. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย							
1. จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อบริหารงานด้านความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของโครงการ รวมทั้งจัดบันทึกสถิติและค้นหาสาเหตุของอุบัติเหตุและความเจ็บป่วยที่เกิดขึ้นกับพนักงานและคนงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อบริหารงานด้านความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของโครงการ รวมทั้งจัดบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุและการสืบพัยที่เกิดขึ้นกับพนักงานและคนงาน	✓				-
2. จัดให้มีผู้ควบคุมดูแลระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษ เพื่อตรวจสอบควบคุมกำกับดูแลดำเนินการ และบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษ และกากของเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีผู้ควบคุมดูแลระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมเป็นพิษและกากของเสีย เพื่อตรวจสอบ ควบคุม กำกับดูแล ดำเนินการ และบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษ และกากของเสีย	✓				-
3. ฝึกอบรมพนักงาน เรื่อง การป้องกันอัคคีภัย การใช้อุปกรณ์นิรภัย การช่วยเหลือผู้ได้รับอุบัติเหตุ การปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย การประสานงานกับหน่วยงานภายนอกเมื่อเกิดเหตุเป็นประจําทุกปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการจัดอบรมและฝึกซ้อมแผนการป้องกันและระงับอัคคีภัย การใช้อุปกรณ์นิรภัย การปฐมพยาบาล การช่วยเหลือผู้ได้รับบาดเจ็บให้แก่พนักงาน โดยในปี 2567โครงการมีแผนดำเนินการในช่วงครึ่งปีหลัง	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

33

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ	
13. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)							
4. อบรมพนักงานใหม่ทุกคน เกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัย การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และวิธีการปฐมพยาบาลเบื้องต้น	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการอบรมพนักงานใหม่เกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัย การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) และวิธีการปฐมพยาบาลเบื้องต้น	✓				-
5. จัดทำแผนดำเนินการด้านความปลอดภัยในพื้นที่โครงการ และกำหนดเป็นนโยบายหรือประกาศให้พนักงานทุกคนทราบ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการจัดทำแผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประจำปี 2567 และได้กำหนดนโยบายอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งติดประกาศให้พนักงานทุกคนได้รับทราบ	✓				-
6. จัดทำแผนฉุกเฉินกรณีเกิดเพลิงไหม้และจัดให้มีการฝึกซ้อมดับเพลิง และฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดทำแผนเตรียมความพร้อมภาวะฉุกเฉินกรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้ และจัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินดับเพลิงและอพยพหนีไฟ โดยในปี 2567 โครงการมีแผนดำเนินการในช่วงครึ่งปีหลัง	✓				-
7. จัดให้มีป้ายเตือน เรื่อง ความปลอดภัยในการทำงานติดตามที่ตั้งงานให้เห็นชัดเจน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการได้มีการติดป้ายเตือนและสัญลักษณ์ประเภทอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ต่อสวมใส่ตามจุดต่างๆ	✓				-
8. ตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างสม่ำเสมอ และกำหนดให้ตรวจสอบอุปกรณ์แจ้งสัญญาณเตือนภัยเป็นประจำทุกปี	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ดับเพลิงและอุปกรณ์แจ้งสัญญาณเตือนภัยเป็นประจำ	✓				-
9. ตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัยต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการตรวจสอบการทำงานของระบบการเตือนภัยตามจุดต่างๆ เป็นประจำ	✓				-
10. จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเพียงพอสำหรับพนักงานและต้องควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานและควบคุมดูแลให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

34

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ	
13. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)							
11. จัดหาหน้ากากป้องกันฝุ่นและไออากาศเสียให้แก่พนักงานที่ทำงานสัมผัสกับฝุ่นและไอความร้อน	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันฝุ่น/ไออากาศเสีย และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่สัมผัสฝุ่นและความร้อน	✓				-
12. กำหนดให้ผู้รับเหมาที่เข้ามาทำการซ่อมบำรุงเตาเผาเหล็กให้สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอย่างเคร่งครัด โดยเฉพาะฝุ่นซิลิกาที่เกิดจากอิฐทนไฟ โดยให้เป็นส่วนหนึ่งของสัญญาว่าจ้าง	- เตาเผาเหล็ก	- โครงการกำหนดให้ผู้รับเหมาที่เข้ามาซ่อมบำรุงเตาเผาเหล็กต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเคร่งครัด	✓				-
13. จัดให้มีระบบระบายอากาศที่เหมาะสมภายในอาคารโรงงาน	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการมีการติดตั้งระบบระบายอากาศภายในอาคารโรงงาน และมีการติดตั้งระบบระบายอากาศเฉพาะที่ เช่น เครื่องปรับอากาศภายในห้องควบคุมเครื่องรีด พัดลมระบายความร้อนภายในอาคาร เป็นต้น	✓				-
14. จัดหาอุปกรณ์ลดเสียงที่เหมาะสมกับพนักงานที่สัมผัสกับเสียงดังและควบคุมให้มีการใช้ตลอดระยะเวลาการทำงาน	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ลดเสียงให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่สัมผัสเสียงดังและควบคุมดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน	✓				-
15. ให้ความร่วมมือกับโรงงานอื่นๆ และหน่วยงานราชการ เพื่อเตรียมการหรือเตรียมมาตรการป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุหรือกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- โรงงานที่อยู่ใกล้เคียง และหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง	- โครงการได้ให้ความร่วมมือกับโรงงานอื่นๆ และหน่วยงานราชการ เพื่อเตรียมการป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุหรือกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	✓				-
16. การจัดการด้านความปลอดภัยในเรื่องเสียง แสง ความร้อน และสารเคมี ให้ปฏิบัติตามมาตรฐานของกระทรวงแรงงาน และสวัสดิการสังคม และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	- ภายในอาคารโรงงาน	- โครงการมีการจัดการด้านความปลอดภัย เรื่อง แสง เสียง ความร้อน และสารเคมีตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	✓				-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

35

บริษัท สหวิริยาเพลมิล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ	
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการ		
13. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)								
17. ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย อันได้แก่ สัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน เครื่องดับเพลิงให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2513) ซึ่งประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none">- Fire Hydrant จำนวน 11 จุด- ถังดับเพลิงแบบมือถือ จำนวน 151 จุด- Alarm Bell จำนวน 13 จุด- ตัวกดสัญญาณ จำนวน 3 จุด- Fire Water Pump อัตราการสูบ 113.58 ลบม./ชม.- Jockey Pump อัตราการสูบ 12-15 ลบม./ชม.	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยตามมาตรฐานหรือข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง	✓				-	
18. จัดให้มีป้ายแจ้งเตือนบริเวณสถานีควบคุมความดันและวัดปริมาตรก๊าซ ได้แก่ ป้ายห้ามสูบบุหรี่หรือก่อให้เกิดประกายไฟ, ป้ายห้ามเข้าก่อนได้รับอนุญาต, ป้ายเบอร์ดิสตัทท์แจ้งกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และป้ายอุปกรณ์ป้องกันเพลิงไหม้ เป็นต้น	- บริเวณสถานีควบคุมความดันและวัดปริมาตรก๊าซ	- โครงการมีการติดป้ายเตือนต่างๆ บริเวณสถานีควบคุมความดันและวัดปริมาตรก๊าซ	✓					-
19. จัดให้มีถังดับเพลิงติดตั้งอยู่บริเวณสถานีควบคุมความดันและวัดปริมาตรก๊าซ จำนวน 2 ถัง สภาพพร้อมใช้งานตลอดเวลา	- บริเวณสถานีควบคุมความดันและวัดปริมาตรก๊าซ	- โครงการมีการติดตั้งถังดับเพลิงไว้บริเวณสถานีควบคุมความดันและวัดปริมาตรก๊าซและตรวจสอบให้มีสภาพพร้อมใช้งานตลอดเวลา	✓					-
20. ท่อก๊าซจะระบุตัวหนังสือ NG และทิศทางกาไหลของก๊าซตามมาตรฐานของปตท. แสดงให้เห็นอย่างชัดเจน	- ท่อส่งก๊าซธรรมชาติ	- โครงการมีการระบุตัวหนังสือ NG และทิศทางกาไหลของก๊าซ ตามมาตรฐานของ บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) แสดงให้เห็นชัดเจน	✓					-

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

36

บริษัท สหวิริยาเพลมิล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน					ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติตาม	ปฏิบัติตามบางส่วน	ไม่ปฏิบัติตาม	ไม่เกี่ยวข้องกับการ		
13. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)								
21. มีการตรวจสอบระบบท่อและการรั่วไหลของก๊าซบริเวณข้อต่อ ทุก 1 เดือน และต้องทำการตรวจสอบหารอยรั่วทันทีที่พบว่าความดันลดลง เนื่องจากแสดงว่ามีมีการรั่วของก๊าซ	- ภายในโครงการ	- ปัจจุบันทางโครงการยังไม่ได้มีการเปิดใช้งานเตาที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG) เป็นเชื้อเพลิง และยังไม่ได้มีการส่งมอบก๊าซธรรมชาติ (NG) จากหน่วยงาน ปตท. ซึ่งอยู่ระหว่างในช่วงการดำเนินการ อย่างไรก็ตาม โครงการได้มีการตรวจสอบระบบท่อและอุปกรณ์เป็นประจำ	✓				-	
22. ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดก๊าซรั่ว - ปิดวาล์วที่ต้นทางของท่อที่ก๊าซรั่ว - กำหนดขอบเขตพื้นที่ที่พบว่ามีก๊าซรั่ว โดยใช้เทปหรือเชือกล้อมบริเวณดังกล่าวไว้ และเขียนป้ายเตือนห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าใกล้ - ดำเนินการให้มีอากาศถ่ายเท เพื่อนำก๊าซสู่บรรยากาศโดยปกติก๊าซธรรมชาติ เมื่อรั่วไหลออกจากระบบท่อแล้วจะลอยสูงเหนือพื้นดินเนื่องจากก๊าซธรรมชาติจะเบากว่าอากาศ - หลีกเลี่ยงและป้องกันให้เกิดประกายไฟขึ้นบริเวณที่มีก๊าซรั่ว - ทำการซ่อมแซมและแก้ไขรอยรั่วของก๊าซ	- ภายในโครงการ	- โครงการมีการจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดก๊าซรั่วไหล	✓				-	

ตารางที่ 2 (ต่อ) ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ผลการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจประเมิน				ข้อเสนอแนะ
			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้องกับการโครงการ	
13. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 23. จัดให้มีการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) แนวท่อส่งก๊าซธรรมชาติ วาล์ว และข้อต่อ อย่างสม่ำเสมอ	- ภายในโครงการ	- ปัจจุบันทางโครงการยังไม่ได้มีการเปิดใช้งานเตาที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG) เป็นเชื้อเพลิง และยังไม่ได้มีการส่งมอบก๊าซธรรมชาติ (NG) จากหน่วยงาน ปตท. ซึ่งอยู่ระหว่างในช่วงการดำเนินการ อย่างไรก็ตาม โครงการได้จัดให้มีการบำรุงรักษาเชิงป้องกันอย่างสม่ำเสมอ	✓				-
14. สุหนทรีย์ภาพ 1. จัดให้มีพื้นที่สีเขียว 4,200 ตารางเมตร คิดเป็นร้อยละ 5.7 ของพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีพื้นที่สีเขียวประมาณ 4,200 ตารางเมตร คิดเป็นร้อยละ 5.7 ของพื้นที่โครงการ โดยแบ่งเป็นพื้นที่ไม้ดอก ไม้ประดับ และไม้ยืนต้น	✓				-
2. ดูแลรักษาดินไม่ให้ปนเปื้อนและสวยงามอยู่เสมอ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการมีการดูแล บำรุงรักษาดินไม่ให้ปนเปื้อน และสวยงามอยู่เสมอ และทำการปลูกต้นไม้ทดแทนหากพบต้นไม้ตายหรือไม่เจริญเติบโต	✓				-

ตารางที่ 3 ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหา/อุปสรรค/ และการแก้ไข	ผลการตรวจประเมิน			
	สถานีดำเนินการ	ความถี่	ดัชนีที่ตรวจวัด			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้ บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้อง กับโครงการ
1. เรื่องทั่วไป	- พื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- กำหนดให้โครงการจัดทำรายงานการตรวจประเมินมาตรการ และ ลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการ (Environmental Compliance Audit)	- ดำเนินการจัดทำรายงานโดย เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด	- มีค่าอยู่ในเกณฑ์ มาตรฐาน	✓			
2 คุณภาพอากาศ 2.1 คุณภาพอากาศใน บรรยากาศ	จำนวน 3 สถานี - บริเวณชุมชนบ้าน คลองมีตุต - บริเวณชุมชนบ้าน ท่าข้าม - บริเวณชุมชนบ้าน หัวแหลม	- ปีละ 2 ครั้ง (ทุก 6 เดือน) ตรวจวัด ครั้ง ละ 7 วัน ต่อเนื่อง	- TSP - PM ₁₀ - NO ₂ - WS/WD	- มีค่าอยู่ในช่วง 0.040-0.063 mg/m ³ - มีค่าอยู่ในช่วง 0.016-0.029 mg/m ³ - มีค่าอยู่ในช่วง 0.0088-0.0305 ppm เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐาน ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โดยทั่วไป และก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม แห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) เรื่อง กำหนดมาตรฐาน ค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป พบว่า ดัชนี ที่ตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกจุด	- มีค่าอยู่ในเกณฑ์ มาตรฐาน	✓			

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา
บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

4. การตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ

สิ่งแวดล้อม

การตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ของบริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน) ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.3/4436 ลงวันที่ 11 พฤษภาคม 2555 มีขอบเขตการตรวจประเมินว่า ได้แก่ ด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง อาชีวอนามัยและความปลอดภัย การขนส่ง ระบบป้องกันอัคคีภัย การศึกษาคุณภาพชีวิต สุขภาพอนามัย และทัศนียภาพของประชาชนบริเวณใกล้เคียง และการรายงาน โดยข้อมูลที่ใช้ในการตรวจประเมินเป็นข้อมูลระหว่างเดือนมกราคม-ธันวาคม 2567 ซึ่งบริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน) เป็นผู้ดำเนินการรวบรวมข้อมูลต่างๆ ให้กับบริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้งเซอร์วิส จำกัด เป็นผู้ตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3.2-1

ดังนั้น ในการจัดทำรายงานการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Compliance Audit) โครงการจะนำเสนอรายละเอียดเฉพาะของโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ของบริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน) โดยมีรายละเอียดผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม แสดงดังตารางที่ 3 โดยมีรายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้กำหนดเกณฑ์การติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ดังนี้

ปฏิบัติ	หมายถึง	ปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ครบถ้วน
ปฏิบัติตามบางส่วน	หมายถึง	ปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ได้บางส่วน หรือมีการจัดการในรูปแบบอื่นที่พหุสมแทน หรือมีบางส่วนที่ยังไม่ถึงเวลาต้องปฏิบัติ
ไม่ปฏิบัติ	หมายถึง	ไม่ได้ปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้
ไม่เกี่ยวข้องกับโครงการ	หมายถึง	มาตรการที่กำหนดไว้ไม่เกี่ยวข้องกันกับโครงการ

ตารางที่ 3 ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหา/อุปสรรค/ และการแก้ไข	ผลการตรวจประเมิน				
	สถานดำเนินการ	ความถี่	ดัชนีที่ตรวจวัด			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้อง	กับโครงการ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ) 2.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด	- จำนวน 2 ปล่อง - ปล่องเตาเผาเหล็ก	- ปีละ 2	- TSP (mg/m³) - NO _x (ppm) - SO ₂ (ppm)	- มีค่าเท่ากับ 102 mg/m³ - มีค่าเท่ากับ 80 ppm - มีค่าเท่ากับ 283 ppm เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงงานเหล็ก (เท่า) พ.ศ. 2544 และรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา (อแป็บสมบู รณ์) เดือนเมษายน 2551 (ใช้น้ำมันเตาเป็นเชื้อเพลิง) พบว่า ทุกดัชนีที่ทำการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด	- มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ	✓				
3. ระดับเสียง	จำนวน 4 สถานี - บริเวณพื้นที่โครงการทั้ง 4 ด้าน - บริเวณชุมชนบ้านคลองมีชุด - บริเวณชุมชนบ้านท่าข้าม - บริเวณชุมชนบ้านหัวแหลม	- ปีละ 2 ครั้ง ตรวจวัด ครั้งละ 3 วันต่อเนื่อง	- L _{eq} 24 hr - L ₉₀	- มีค่าอยู่ในช่วง 54.1-67.5 dB(A) - มีค่าอยู่ในช่วง 46.2-65.2 dB(A) เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548 และตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป พบว่า ทุกดัชนีที่ทำการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด	- มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ	✓				

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา
บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 3 ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหา/อุปสรรค/ และการแก้ไข	ผลการตรวจประเมิน				
	สถานดำเนินการ	ความถี่	ดัชนีที่ตรวจวัด			ปฏิบัติ	ปฏิบัติได้บางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้อง	กับโครงการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 4.1 ตรวจวัดฝุ่นละออง (Total Dust)	จำนวน 3 จุด - บริเวณเตาเผาเหล็ก - บริเวณเครื่องรีดหยาบ - บริเวณเครื่องตัดหัว	- ปีละ 4 ครั้ง	- Total Dust (mg/m³)	- มีค่าอยู่ในช่วง 0.30-0.45 mg/m³ เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับมาตรฐานค่าข้อกำหนดของ Occupational Safety and Health Administration (OSHA) ที่กำหนดไว้ในบรรยากาศของพื้นที่ทำงาน พบว่า ทุกดัชนีที่ทำการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด	- มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ	✓				
4.2 ตรวจวัดระดับเสียงในช่วงเวลาทำงาน 8 ชั่วโมง	จำนวน 3 จุด - บริเวณเตาเผาเหล็ก - บริเวณเครื่องรีดหยาบ - บริเวณเครื่องตัดหัว	- ปีละ 4 ครั้ง	- L _{eq} 8 hr	- มีค่าอยู่ในช่วง 86.2-88.8 dB(A) เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 พบว่า ทุกดัชนีที่ทำการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด	- มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ	✓				
4.3 ตรวจวัดระดับความร้อน	จำนวน 3 จุด - บริเวณเตาเผาเหล็ก - บริเวณเครื่องรีดหยาบ - บริเวณเครื่องระเหยความ	- ปีละ 4 ครั้ง	- WBGT (°C)	- มีค่าอยู่ในช่วง 29.1-30.3 °C เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 และกฎกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อนแสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 พบว่า ทุกดัชนีที่ทำการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด						

ตารางที่ 3 ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหา/อุปสรรค/ และการแก้ไข	ผลการตรวจประเมิน			
	สถานีดำเนินการ	ความถี่	ดัชนีที่ตรวจวัด			ปฏิบัติ	ปฏิบัติตามบางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้อง กับโครงการ
4. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 4.4 การตรวจสอบสุขภาพประจำปี	จำนวน 3 จุด - บริเวณเตาเผาหลัก - บริเวณเครื่องรีดหยาบ - บริเวณเครื่องระบายความ	- พนักงานใหม่ ก่อนที่จะเข้า ทำงาน และ พนักงานของ บริษัททุกคน อย่างน้อยปี ละ 1 ครั้ง	- ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป - ความสมบูรณ์ของเลือด - สมรรถภาพการ ได้อื่น - ตรวจสอบสมรรถภาพการ ทำงานของปอด - เอ็กซเรย์ทรวงอก	- โครงการมีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน และได้ดำเนินการ ตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2567 โครงการมีแผน ดำเนินการในช่วงครึ่งปีหลัง	-	✓			
4.5 บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ และการเจ็บป่วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ทุกครั้งที่เกิด อุบัติเหตุหรือ การเจ็บป่วย ตลอดระยะเวลา ดำเนินการ	- สาเหตุ - ความสูญเสีย - การแก้ไข/ควบคุม/ ป้องกัน	- โครงการมีการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุและการเจ็บป่วย โดยในปี 2567 พบว่า มีอุบัติเหตุเกิดขึ้น 6 ครั้ง	-	✓			
5. กากของเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- จัดบันทึกรายละเอียด กับชนิดและปริมาณและ ลักษณะสมบัติของกากของ เสียจากกระบวนการผลิต ที่ส่งขายหรือส่งกำจัด	- โครงการมีการบันทึกชนิดและปริมาณของกากของเสียจาก กระบวนการผลิตที่หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงาน อุตสาหกรรมมารับไปกำจัด	-	✓			

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

43

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 3 ผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหา/อุปสรรค/ และการแก้ไข	ผลการตรวจประเมิน			
	สถานีดำเนินการ	ความถี่	ดัชนีที่ตรวจวัด			ปฏิบัติ	ปฏิบัติตามบางส่วน	ไม่ปฏิบัติ	ไม่เกี่ยวข้อง กับโครงการ
6. ระบบป้องกันอัคคีภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ทุก 3 เดือน - ปีละ 1 ครั้ง	- ตรวจสอบสภาพของ อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย - ฝึกซ้อมการใช้ อุปกรณ์ ป้องกันอัคคีภัย และซ้อม ปฏิบัติ ตามแผนฉุกเฉิน กรณีเพลิงไหม้	- โครงการมีการตรวจสอบสภาพของอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยให้อยู่ ในสภาพพร้อมใช้งานเสมอ - โครงการได้มีการฝึกซ้อมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย และซ้อม ปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินกรณีเพลิงไหม้ ประจำปี 2567 โครงการจะ มีแผนดำเนินการในช่วงครึ่งปีหลัง	- -	✓ ✓			
7. ศึกษาด้านคุณภาพชีวิต สุขภาพอนามัย และทัศนคติ ของประชาชนบริเวณ ใกล้เคียง	- บริเวณชุมชนเดียวกับ ชุมชนที่มีการตรวจวัด คุณภาพสิ่งแวดล้อม - ชุมชนบ้านคลองมีจุด - ชุมชนบ้านท่าข้าม - ชุมชนบ้านหัวแหลม	- ปีละ 1 ครั้ง	- ดำเนินการสำรวจข้อมูล ด้านคุณภาพชีวิต สุขภาพ อนามัย และทัศนคติ ของประชาชนที่อยู่ บริเวณใกล้เคียงและ เป็นชุมชนเดียวกับชุมชน ที่มีการตรวจวัดคุณภาพ สิ่งแวดล้อม	- โครงการได้มีการศึกษาด้านคุณภาพชีวิต สุขภาพอนามัย และทัศนคติของประชาชนที่อยู่รอบพื้นที่โครงการ ประจำปี 2567 โครงการจะมีแผนดำเนินการในช่วงครึ่งปีหลัง	-	✓			
8. รายงาน	-	- ทุก 6 เดือน	- จัดทำรายงานผลการ ปฏิบัติตามมาตรการ ป้องกันและลดผลกระทบ สิ่งแวดล้อมและมาตรการ ติดตามตรวจสอบ คุณภาพสิ่งแวดล้อมทุก 6 เดือน เพื่อยืนยันผลการ ดำเนินการของโครงการ ให้ สผ. ทราบ	- โครงการได้ดำเนินการจัดทำรายงานฯ เสนอต่อหน่วยงานที่ เกี่ยวข้องตามข้อกำหนด	-	✓			

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา

44

บริษัท สหวิริยาเทคมีล จำกัด (มหาชน)

5. สรุปผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม

5.1 สรุปผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากการตรวจประเมินการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ของบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือนมกราคม-ธันวาคม 2567 พบว่า โครงการมียึดถือและปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด และพบมาตรการที่ทั้งโครงการปฏิบัติตามไม่เป็นไปตามมาตรการเกี่ยวกับการจัดทำ Noise Contour Map หลังจากดำเนินการเมื่อปี 2554 อย่างไรก็ตาม โครงการมีแผนจะดำเนินการตรวจวัดและจัดทำผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ภายหลังจากดำเนินการเปิดใช้งานเตาที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ (NG) ซึ่งปัจจุบันยังไม่ได้มีการส่งมอบก๊าซธรรมชาติ (NG) จากหน่วยงานปตท.

5.2 สรุปผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากการตรวจประเมินการปฏิบัติตามมาตรการตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นหนา ของบริษัท สหวิริยาเพลทมิล จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือนมกราคม-ธันวาคม 2567 โครงการได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ ระดับเสียง อากาศภายในและความปลอดภัย ภาคของเสีย ระบบป้องกันอัคคีภัย การศึกษาคุณภาพชีวิต สุขภาพอนามัย และทัศนคติของประชาชนบริเวณใกล้เคียง และการรายงานฯ พบว่า มีการดำเนินงานเป็นไปตามการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม



Current issue date: 1 September 2023
Expiry date: 31 August 2026
Certificate identity number: 10543972

Original approval(s):
ISO 9001 - 1 September 2017

Certificate of Approval

This is to certify that the Management System of:
**Sahaviriya Plate Mill Public
Company Limited**

160 Moo 14, Sukhumvit Road, Bangkok, Chachoengsao, 24130, Thailand

has been approved by LRQA to the following standards:

ISO 9001:2015

Approval number(s): ISO 9001 – 00055914

This certificate is valid only in association with the certificate schedule bearing the same number on which the locations applicable to this approval are listed.

The scope of this approval is applicable to:

Manufacture and sale of hot roll steel plates for domestic and export markets

เอกสารที่เกี่ยวข้องกับระบบการจัดการ



LRQA Group Limited, its affiliates and subsidiaries and their respective officers, employees or agents are, individually and collectively, referred to in this clause as 'LRQA'. LRQA assumes no responsibility and shall not be liable to any person for any loss, damage or expense caused by reliance on the information or advice in this document or howsoever provided, unless that person has signed a contract with the relevant LRQA entity for the provision of this information or advice and in that case any responsibility or liability is exclusively on the terms and conditions set out in that contract.

Issued by: LRQA Limited, 1 Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom



Certificate identity number: 10543972

Certificate Schedule

Location	Activities
160 Moo 14, Sukhumvit Road, Bangpakong, Chachoengsao, 24130, Thailand	ISO 9001:2015 Manufacture and sale of hot roll steel plates for domestic and export markets
Head Office 28/1 Prapawit Building, Surasak Road, Silom, Bangrak, Bangkok, 10500, Thailand	ISO 9001:2015 Sales for domestic and export



LRQA Group Limited, its affiliates and subsidiaries and their respective officers, employees or agents are, individually and collectively, referred to in this clause as 'LRQA'. LRQA assumes no responsibility and shall not be liable to any person for any loss, damage or expense caused by reliance on the information or advice in this document or howsoever provided, unless that person has signed a contract with the relevant LRQA entity for the provision of this information or advice and in that case any responsibility or liability is exclusively on the terms and conditions set out in that contract.

Issued by: LRQA Limited, 1 Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom